SS 25/5

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

11

一九五九年四月十一日

1959

一九五九年　第十一期

目　录

社　論：进一步改进和健全企业管理制度……（1）

企业管理必須和生产的发展相适应……刘金衡（3）

边反边建，事有专管

——牡丹江紡織厂开展反对浮夸、反对浪費、反对无人負責現象运动……（6）

依靠群众，加强經济管理工作……西北国棉三厂（8）

为領导为生产为群众服务……郑州国棉一厂生产科（10）

在大跃进形势下，我厂是如何进行成本工作的……郑州紡織机械厂（13）

加速流动資金周轉的几点經驗……北京市針織厂（15）

★开展能手竞賽，提高操作水平★

华新唐山紡織厂的学能手赶能手竞賽……鮑景賢（17）

細紗高速操作經驗……朱秉治　李稼甫（20）

細紗单手解捻操作法……殿龙、連仲、天敏（22）

武汉織布工人“四高四省”値車操作經驗……丘秀英（23）

高速中降低毛紡細紗断头的几种措施……徐鴻祥（27）

天津毛織厂織造車間是怎样提高織机效率的……（29）

一年来的質量工作……北京市清河制呢厂（30）

国际紡織：1959—1965年苏联紡織工业和針織工业的发展（續）……曲长田譯（32）

社論

进一步改进和健全企业管理制度

在全民全面大跃进的1958年，紡織工业与其他工业部門一样，由于在整风的基础上，深入貫彻了党的建設社会主义的总路綫，因此，生产和建設工作都有飞跃的发展，超額完成了国家計划。在企业管理工作方面，由于全面推行了“两参一改”，从而使企业也出現了嶄新的面貌。这一年当中，在党的領导下，依靠广大群众，經过鳴放、辯論，对企业中不能适应生产发展需要的一些陈規旧制，进行了一系列的改革。同时，精簡了組織机构，簡化了繁杂的工作手續。这些具有重大意义的改革，无疑地对1958年生产和建設任务的完成，起到了积极的推动作用。經驗証明：不論是企业哪一方面的工作，凡是采取群众路綫的工作方法，一切从为生产服务出发来进行必要的改革的，都毫无例外的会收到良好的效果。譬如在生产方面，由于工人直接参加管理后，部分权力下放到生产小組，生产指标实行分級管理；質量检查、安全生产等也都有专人負責，这样，就充分发揮了工人管理企业的积极性和責任感，并有力地促进了生产的发展和提高。在財务管理方面，也由于实行了財权下放、資金分管以及現場办公等措施，在加速資金周轉、降低产品成本方面，取得了显著的成效。如北京市針織厂在1958年，由于改进了企业各方面的工作，流动資金的周轉速度一跃再跃，到第四季度，已由1957年的周轉一次需要59天加快到周轉一次只需16.86天，从而大量节約了国家資金，就是一个很好的例証。

从总的情况来看，1958年紡織工业在企业管理工作的改进上所取得的成績是显著的，必須充分估計这些成績，并加以肯定。对这些宝貴的經驗，必須鞏固巩固，并进一步加以提高。

但是，另一方面我們也必須看到：在去年的工作中，由于缺乏經驗和时間短促，有些企业在改进企业管理的工作中，也产生了一些缺点，主要是在改革規章制度方面“破”的多，“立”的少。特别是从去年第三季度起，各地普遍提高机器运轉速度以来，由于打乱了原有的一套生产秩序，一时出現了生产不够正常的状态。在这种情况下，本来是属于必要的合理的制度，也不認眞执行了，譬如有一些棉紡織厂在提高車速后，对机器維护、检修制度以及質量检查制度等都有所忽視，因而对生产的稳定，起了不利的影响。有的毛紡織厂由于破除了几年来一直执行的紗批管理制度，結果造成成批疵品不断发生，严重地影

一九五九年　第十一期

目　录

社　論：进一步改进和健全企业管理制度……（1）

企业管理必須和生产的发展相适应……刘金衡（3）

边反边建，事有专管

——牡丹江紡織厂开展反对浮夸、反对浪費、反对无人負責現象运动……（6）

依靠群众，加强經济管理工作……西北国棉三厂（8）

为領导为生产为群众服务……郑州国棉一厂生产科（10）

在大跃进形势下，我厂是如何进行成本工作的……郑州紡織机械厂（13）

加速流动資金周轉的几点經驗……北京市針織厂（15）

★开展能手竞賽，提高操作水平★

华新唐山紡織厂的学能手赶能手竞賽……鮑景賢（17）

細紗高速操作經驗……朱秉治　李稼甫（20）

細紗单手解捻操作法……殿龙、連仲、天敏（22）

武汉織布工人“四高四省”値車操作經驗……丘秀英（23）

高速中降低毛紡細紗断头的几种措施……徐鴻祥（27）

天津毛織厂織造車間是怎样提高織机效率的……（29）

一年来的質量工作……北京市清河制呢厂（30）

国际紡織：**1959—1965年苏联紡織工业和針織工业的发展**（續）……曲长田譯（32）

社論

进一步改进和健全企业管理制度

在全民全面大跃进的1958年，紡織工业与其他工业部門一样，由于在整风的基础上，深入貫彻了党的建設社会主义的总路綫，因此，生产和建設工作都有飞跃的发展，超額完成了国家計划。在企业管理工作方面，由于全面推行了“两参一改”，从而使企业也出現了嶄新的面貌。这一年当中，在党的領导下，依靠广大群众，經过鳴放、辯論，对企业中不能适应生产发展需要的一些陈規旧制，进行了一系列的改革。同时，精簡了組織机构，簡化了繁杂的工作手續。这些具有重大意义的改革，无疑地对1958年生产和建設任务的完成，起到了积极的推动作用。經驗証明：不論是企业哪一方面的工作，凡是采取群众路綫的工作方法，一切从为生产服务出发来进行必要的改革的，都毫无例外的会收到良好的效果。譬如在生产方面，由于工人直接参加管理后，部分权力下放到生产小組，生产指标实行分級管理；質量检查、安全生产等也都有专人負責，这样，就充分发揮了工人管理企业的积极性和責任感，并有力地促进了生产的发展和提高。在財务管理方面，也由于实行了財权下放、資金分管以及現場办公等措施，在加速資金周轉、降低产品成本方面，取得了显著的成效。如北京市針織厂在1958年，由于改进了企业各方面的工作，流动資金的周轉速度一跃再跃，到第四季度，已由1957年的周轉一次需要59天加快到周轉一次只需16.86天，从而大量节約了国家資金，就是一个很好的例証。

从总的情况来看，1958年紡織工业在企业管理工作的改进上所取得的成績是显著的，必須充分估計这些成績，并加以肯定。对这些宝貴的經驗，必須繼續巩固，并进一步加以提高。

但是，另一方面我們也必須看到：在去年的工作中，由于缺乏經驗和时間短促，有些企业在改进企业管理的工作中，也产生了一些缺点，主要是在改革規章制度方面“破”的多，“立”的少。特别是从去年第三季度起，各地普遍提高机器运轉速度以来，由于打乱了原有的一套生产秩序，一时出現了生产不够正常的状态。在这种情况下，本来是属于必要的合理的制度，也不認眞执行了，譬如有一些棉紡織厂在提高車速后，对机器維护、检修制度以及質量检查制度等都有所忽視，因而对生产的稳定，起了不利的影响。有的毛紡織厂由于破除了几年来一直执行的紗批管理制度，結果造成成批疵品不断发生，严重地影

响了产品質量。在經营管理部門，有些管理人員为了怕人家批評“扣得太死太严”，因而对車間大开方便之門，有的厂把“計划領料制度”也不加分析地当成不合理的制度予以废除，結果，使采購工作失去了可靠的依据，給工作带来了一定困难；而更重要的是由于放松了对定額的必要控制，使材料的消耗量大大增加。在不少企业里，經济核算的思想已經有些淡薄了。凡此种种，都是对全面貫彻“四高”“四省”不利的，各个企业必須引起注意。所以产生这些現象，一方面是由于加快車速后，放松了这方面的工作；而更主要的是由于我們在改革規章制度时，缺乏具体分析的精神，甚至少数企业在某些方面还表現了輕率的态度，片面地認为：破的越多越好，制度越少越好。显然，这种想法和做法，对生产的发展和企业管理水平的提高都是极其有害的。

紡織工业部在2月17日发出的对当前生产工作的指示中明确指出：必須在大跃进的基础上建立和健全管理制度，这是实現更大更好更全面的跃进中不可忽視的一面。这一点，正是反映了生产上的客观需要，因此，認眞貫彻这一指示，对当前生产工作就具有十分重要的意义。因为群众运动的規模愈大，企业的管理工作就愈要紧紧跟上，只有这样，运动才能深入，才能持久。根据过去的經驗，我們認为，除了对那些确实应該破但沒有破，或者破得不彻底的規章制度，繼續进行改革外；与此同时，对一些必要的生产管理制度，应該加以建立和健全。根据当前情况，各企业应該特别注意建立与健全那些对生产影响較大的机器保全保养制度、質量检查制度、固定供应制度、技术安全制度、定額管理制度、經济核算制度和必要的統計报表制度等。在建立和健全这些制度的过程中，应該充分发动群众，通过鳴放辯論，对制度进行群众性的鑒定、修改和补充。这样，不仅工作可以做得又快又好，而且也有利于貫彻执行。

今年以来，特别是最近以来，許多企业已开始注意了整頓和恢复正常的生产秩序的工作，并已收到效果。如牡丹江紡織厂根据党的八届六中全会提出的冲天干劲和科学分析相結合的精神，通过大搞群众运动的方法，对工作中的浮夸作风和生产上的无人負責現象，采取“边反边建”的做法，建立和健全了60多种必要的制度，从而使該厂1959年的各項計划不仅先进而且可靠，企业管理工作也将因此而提高一步。目前，在紡織工业企业中，一个以高产高質为中心，全面貫彻“四高”“四省”的新的跃进高潮，正在蓬蓬勃勃地开展。我們認为：在这一群众性的生产高潮中，企业管理工作的各个方面，必須根据不断发展的新的情况，不断改进，不断加强。必須看到：必要的規章制度是保証生产的正常进行所必需的，所以在破了那些不合理的規章制度之后，必須建立新的制度来代替。只有在各項根本性的技术組織措施和一些适应新情况的規章制度眞正建立并坚持貫彻执行的基础上，才能更大地发揮群众的积极性和創造性；也只有这样，才能保証企业的生产工作有条不紊地进行，更好地促进生产的大跃进。

企业管理必須和生产的发展相适应

天津国棉二厂厂长 刘金衡

解放以来，随着生产的不断发展和职工覚悟的日益提高，我厂在生产和技术管理工作上，有了很大的改进，从而保証了历年国家計划的超額完成。但过去由于不适当地强調过細的分工，因而形成組織机构庞大，人員臃肿，随之而来是規章制度及报表繁多，办事手續重复，工作效率不高，并且有不少規章制度，直接影响到广大职工的生产积极性。同时，也有些規章制度，片面地强調互相监督，互相制約，因而制造矛盾，增加了一些不必要的工作。这些，都直接影响广大职工群众的生产积极性和創造性，束縛了生产力的发展。

去年的全面大跃进，給予这些陈規旧章以有力的冲击，特别在学习了毛主席提出解放思想、破除迷信、树立敢想敢說敢做的共产主义风格的号召以后，結合工人参加管理、部分权力下放到車間小組，以及干部参加劳动，經过群众鳴放和辯論，进一步精簡了科室管理机构（由原来16个科室，合并为4个科），下放了干部（由原来822人减少到313人）。同时，发动群众，大破了不合理的規章制度，在原有625种規章制度中，合并、簡化了325种，取消了118种，共占71%。表报也由1,113种精簡为547种，占49.1%。由于冲破了这些方面的束縛，大大地鼓舞了职工群众的自覚性和主人翁的責任感，从而推动了思想和生产的大跃进。

去年8月以后，为了适应原棉大丰收的跃进形势，在进一步解放思想、破除迷信的基础上，全面实行高速运轉，車速一般提高了20～50%，这是紡織工业史无前例的生产革命。它使原来許多規章制度和原有的生产秩序与高速生产不相适应，因此如何能在高速生产的条件下，迅速地建立新的生产平衡关系，就成为当时生产能否跃进的重要課題。

为了保証正常生产，适应高速运轉后的跃进形势，我們从今年1月开始，提出以圍繞提高效率、力爭增产、提高質量、全面完成国家計划为中心，大搞群众运动，全面加强管理工作。除了繼續加强党的領导和进一步貫彻“两参一改三結合”以外，在加强生产技术管理工作和健全管理制度方面，着重进行了以下工作：

第一、以机器检修为重点，加强基础性的技术管理：为了使高速后生产秩序很快地趋于正常，我們首先圍繞加强机器检修工作，健全了保全保养制度，調整了保全工的劳动組織。針对高速运轉的特点，縮短了平揩車及加油周期。如布机小平由6个月改为4个月；細紗机揩車分别不同支数，由10天改为4天、6天及8天。并根据机器状态的普查情况，增加了平揩車的內容，实行了保全分区检修，以及专台負責制。同时，在运轉管理上，提出了“不讓一个錠子摆头”、“不缺一个集合器”等具体要求。其次，抽出一段时期組織全体干部討論、建立与修訂生产、計划、工艺、定額、經营管理等制

度。如根据新棉的特点，建立了快速检驗及試紡制度，加强了对原棉合理使用的管理，并整頓了有关的操作規程，实行专台供应、交接班及生产周分析报告制度。此外，对調度供应上的混乱状态，也进行了整頓。經过这些工作，保証了机器高速正常运轉，使高速后出現的不正常現象得到了克服。

第二，以党小組为領导核心，加强了生产小組的管理工作：工厂中的生产活动，都要經过小組来进行，因而提高小組工作，是全面加强管理工作的基础。去年第二季度推行“两参一改”以后，由于立即投入高速运动，工人参加管理，还沒有扎好根基。而高速后，也打乱了小組原来的一些工作方法，因而急需根据新的形势，整頓并加强生产小組的工作。从今年初开始，首先加强了以党小組为核心的領导，結合生产小組的划分，适当地調整了党、工、团小組，尽量将党、工、团小組和生产小組一致起来。党小組定期討論生产小組工作，充分发揮各方面的組織作用，并通过党、政、工、团組长碰头会，及时分析生产情况，針对关鍵，分工負責，統一行动。同时，发动群众鳴放和辯論。通过各种代表性的座談会及領导干部种試驗田等方法，根据各生产車間的不同情况，对生产小組有关职权、成員及制度作了相应的調整。經过整頓以后，小組活动活跃了。如二布場乙班第一、二生产小組，在1月改变品种时，因为操作不熟練，計划完成得不好，党小組立即召开了会議，針对新产品的特点，改进了操作方法，推广和学习了先进操作經驗，結果，全月超額完成計划。整个布場还以小組技术員为主，大搞群众性的簡易測定。这样，不但順利地推广了新的巡回路綫，而且更及时地发現了先进，帮助了落后，使停台率大大減少。一、二月份全分場六个品种的产量、質量，都达到“滿堂紅”。

第三，以修訂机物料消耗定額为重点，加强經营管理工作：針对高速后机物料消耗定額不相适应和領用制度放松的情况，从一月份开始，发动群众重点整頓了主要材料的消耗定額。根据新的生产条件，并参考兄弟厂的先进定額，将占全部材料費用50%的木梭、皮仁、机油等13种主要材料，制定了消耗定額，下达車間試行，并开始逐月統計分析，作为分場之間的横綫評比，并将完成情况用“經营管理簡报”形式，向群众公布。为了降低材料用量，各分場、班、組普遍加强了領用管理及消耗情况分析。如紡場采用小組“少发勤領”及“周末回收”的办法以后，使鋼絲圈的消耗量，由去年12月份的647盒，降低到2月份的233盒。布場采用降低打梭力及提高了回修質量以后，使木梭消耗量由去年12月份的2,600把，降低到2月份的850把，皮仁消耗量由26,065个，降低到8,849个。目前，正在整頓机配件供应、半成品积存量和流动資金財务管理等工作。

在全体职工繼續鼓足干劲，以大搞技术革命为中心的群众运动的基础上，由于进行了以上工作，有效地克服了高速生产以来的混乱状态，保証了生产的稳定，因而使我厂产量和質量能够不断提高。从年初到現在，全面地超額完成了国家計划，并逐月有所提高。棉紗产量，一、二月份完成計划102.43%，三月（截至23日）完成106.16%；棉布产量，一、二月份完成計划104%，三月份完成104.63%。棉紗質量，一月份标准品率99.86%，二、三月份都是100%；棉布質量，入庫一等品率一月份98.73%，二月份99.11%，三月份提高到99.46%。很多品种的質量，已經超过低速时期的水平，坏車現象也大大減少。由于主要用料耗用的显著下降，一、二月份材料費用，比去年第四季度平均降低了24.4%，基本上达到了高速高产高質的目的。

通过前一阶段的实践，我們有以下两点認識：

第一，由于生产在不断发展不断跃进，职工群众的生产技能和对事物发展規律的認識，也在不断提高，而管理制度是在一定时間和条件下制定的，因此，管理工作、規章制度也应該随着生产的发展而不断改进。例如，实行車間成本核算制度，这对当时加强經济核算、降低原材料的消耗，都起到良好的作用。但在目前，各項定額和管理水平已經有了良好的基础，如仍保留大批人員作車間的重复核算，就不一定适宜了。因此，如不及时破除这些不合理的規章制度，就会阻碍生产的繼續发展。但在破除不合理規章制度的同时，也必須建立新的、必要的規章制度。沒有必要的管理制度，就不能保持协調的正常生产。比如，沒有作业計划制度，就不能按日检查进度，就不能保証生产任务的均衡完成。同样，沒有成品出厂检查制度，就不能保証出厂成品的質量。所以，必須根据实际的需要，把“破”了以后、沒有“立”的規章制度“立”起来。

在破旧立新的过程中，必須走群众路綫。貫彻群众路綫的工作方法，不但能保証管理制度改革得又快又好，而且能够提高群众执行規章制度的自覺性。我們在整頓、建立管理制度中，注意吸取了老工人的意見。如根据保全老工人的建議，增加了集合器，錠子和叶子板等主要部件的重点检修制度，变被动检修为主动检修，因而保証了高速条件下的正常运轉。同时，“破”和“立”也都要采取科学分析的态度，实事求是，而不是不加分析的“破”或是讓旧的一套重新恢复。

第二，改进企业管理工作的过程，既是提高职工群众主人翁責任感的过程，也是解放思想提高認識的过程。在大破大立过程中，有些人不从相信群众和启发群众的主动性方面去認識問題，而总想以建立制度去“管”住群众，叫群众規規矩矩照章办事，厂內一些中上层干部，对职权下放有怀疑，担心迟早会搞乱。我們認为，在多分場的企业里，必須給分場以应有的职权，充分发揮基层生产单位的主动性。去年，我們連續将成品监督、部分工艺設計、劳动組織、合理化建議等职权下放給分場，使分場成为十分机动的作战单位，提高了工作效率。这样，也可以擺脫領导事务，使工作更深入。同样地，我們也給予小組一定的职权，充分发揮生产第一綫的战斗作用，保証了各項生产任务的完成。在开始进行机构改革时，也有些人强調专业，要各成系統，特别是将会計工作的財务、成本分别合并为生产、經营两大系統时，有的专业人員認为，别的业务可以改，会計工作万不能动，这是中外历史上根本沒有的事，一直接受不下来。針对这些情况，我們及时地組織了辯論，統一了認識，通过辯論，使各級干部正确理解了搞好企业管理工作是多数人的事，而精簡臃肿的管理机构，則有利于生产的发展，有利于劳动生产率的提高，有利于調动群众的积极性。因此，有力地批判了墨守成規的保守思想，提高了認識。我們体会到，改进企业管理工作的过程，是不断解放思想的过程，实質上就是依靠群众中的絕大多数来办好企业、提高認識的过程。

以上工作，做的还不全面，也很不細致，特别是很多規章制度，去年大“破”以后，还沒有来得及制訂新的合理的規章制度，大“立”的还不多。目前，正在发动群众繼續整頓。今后将要进一步按照中央指示“經济工作要愈作愈細致”的精神，不断地的根据生产的发展，改进管理制度和管理方法，使企业的管理水平，随着生产的发展而不断提高。

边反边建　事有专管

——牡丹江紡織厂开展反对浮夸、反对浪費、反对无人負責現象运动

为了在1959年实現更大、更好、更全面的跃进，我們根据党八届六中全会提出的冲天干劲和科学分析相結合的精神，通过大搞群众运动的方法，来克服工作中的浮夸作风和生产上的无人負責及浪費現象，使經济工作愈做愈細致。

結合計划編制，发动群众，揭发問題

我們主要做法首先是結合今年計划的編制，深入細致地检查計划的可靠性，本着既要充分发揮主观能动性，又不违反客观发展規律的精神，組織职工对原来制訂的1959年生产計划进行細致的計算和安排。通过检查，发現了原計划有些地方措施不够，还沒有充分做到"十分指标，十二分措施"。紧接着是組織群众鳴放，大量揭发生产上的无人負責和浪費現象，归納起来主要有以下几方面：

①工、器具使用的浪費。由于对工、器具使用不爱护，保管責任制度不健全，以及新工人对工、器具使用不熟練等原因，造成損坏或丢失現象比較严重。如細紗車間工具浪費現象很普遍，地脚棉內經常可以发現銅鈎、毛刷、鉄扦子等，一个落紗組8名工人应該有16把毛刷，但經过检查，只剩下3把，全車間工人都沒有竹扦子，这不仅是使用上的浪費，而且还影响产品質量及机器清洁。四車間保全工人积压有140把鏟刀，这些鏟刀，大多是因为使用不当心沾上了油泥，用不多时就不好再用，于是又領新的。也有的是明知够用，但恐怕仓庫沒有布貨，因此繼續領用，造成积压。

②原材料的浪費：許多新工人对爱护原棉的观念很薄弱，以前地脚棉中很少有好花（回花紗头），但現在地脚棉中每天都可拣出好多斤回花，特别是細紗工段的地脚棉比較严重，三車間的坏穗子，长期以来都沒有建立个人質量責任制，坏紗数量很多。原棉仓庫內棉花的浪費現象也比較严重，今年存棉多，棉花堆在露天仓庫，遍地都可看到一团团的散花，无人收拾，而原棉庫、厠所里，經常发現有棉花。在高速运轉以后，材料消耗也比較多，全厂用油，去年12月份以后，比过去每月要增加1,100多公斤（約占1/3），細紗工段皮輥用牛皮，損耗量1958年6月份为7,000个，12月份增至18,000个。二車間材料費用1958年9月份，为每10万公斤紗消耗28.2元，12月份增为41.3元。这些消耗的增加，部分因素是高速运轉后必須增加的，但也有很大成分是措施未跟上造成的浪費。机器損坏的情况也很严重，由于沒有健全的制度，損坏后不追查責任，随意拆用停台的机器，如二車間細紗5号机，停台时間較长，这次准备开台生产，花了700元才把零件补全。尤其严重的是三車間为了搞土車床，竟把仓庫里的新机器零件卸下来代用。炼焦厂的原煤保管，长期无人負責，有一工人堆煤时把一台篩煤机及电滾埋在煤堆里，隔了两三月等这一堆煤块用完时才发現。这些情况說明原材料使用、保管工作上，无人負責和浪費現象是很严重的。

③劳动力使用中的浪費：一般說来，各車間劳动力都很紧张，但使用中的浪費現象还有，如三車間因为废品多，經常要抽出一些人专門来搞坏紗，各車間里也都有变相的脫产人員。

④財务管理上的浪費：由于制度不健全，造成的浪費也較多，1958年付出一笔煤費4,000多元，始終未收到煤，这一次检查方才发現。卖出去的穗子木管很少收回，也不

要押金，仓庫里，生产上需要的材料儲存少，不需要的材料却較多，积压了許多資金。

边反边建，使經济工作愈做愈細致

根据群众揭发的問題，我們采取“边反边建”的方法，由小組、車間、厂部分級研究解决，因而生产上出現了新气象。

①初步貫彻了八届六中全会的精神，在干部中开始树立了“經济工作必須愈做愈細致”的思想。通过这次对1959年生产計划检查所发現的問題，各車間干部都检查了过去在工作中的浮夸作风，重新研究了保証措施。例如二車間經过检查，发現为了完成1959年計划，对錠子保养的措施不够，現有措施也还不能保証高速以后錠子不磨損，因此，修改了保养制度，縮短洗錠子周期。同时，发現細紗新工人技术水平低，不能达到1959年計划定額，因而在全車間已普遍开展“操作能手运动”。

②根据检查出来的无人負責現象，发动群众建立新的合理的規章制度，克服漏洞。在改工会議之后，全厂各車間共破除了80多种制度，但許多制度，“破”而未“立”，造成了一些无人負責和浪費現象。这次經过群众鳴放后，又通过討論，共建立了60多种新的必要的規章制度。这些制度由于是經过群众实践，認为是必要的，而且是从下而上、由群众自己訂立的，因此，貫彻就比較順利。如二車間通过这次运动之后，建立了12項制度，不論計划管理、劳动管理、机器修理等方面，都已有比較健全的制度，克服了原来的紊乱現象。

③通过自我教育，群众中已普遍地树立起节約风气，开展节約运动。例如炼鋼車間工人在厂房附近拣回小矿石72吨，（过去不用扔掉），焦炭30多吨，零块紅砖3,000多块，木材5,000多斤，这样基本上闖过了一月份的原材料关，保証了下半月的生产需要。一車間工人开展不領原材料工作日活动，提出一个月节約消耗一千元。各車間工人乱扔木管、乱丢紗头、回花現象，已初步扭轉。二車間加强对工人教育和改进管理制度以后，皮輥的損坏量已从12月份每天700多个减少为400个，降低了70%以上。

从群众揭发辯論中，可以看出，浪費和无人負責現象所以产生，部分原因是領导作风上存在片面性，往往强調重点，对全面照顧不够。如最近时期，在增产方面强調較多，而对职工节約方面的教育不够，特别是1958年生产大跃进中，陆續增加了大量新工人，对这些人的教育不够，“爱厂如家”的思想还沒有很好建立起来，因此，无論在工具和原材料使用等方面，都缺少精打細算的作风。此外，在业务改革中，破除了旧的制度以后，必要的合理的新的規章制度还沒有完全建立，也造成了一些新的无人負責現象。特别是經管財务部門，为了怕被人批評“扣得太死太严”，因而对車間大开方便之門，不敢对各种材料計划进行严格审查，一般的态度是“要啥給啥、有啥买啥”。很少分析研究材料使用中的問題，甚至連消耗数量也掌握不住，車間小仓庫普遍都有，各車間的經济核算思想有些退步。对正常的管理制度，不能很好地坚持貫彻，往往来了一次突击工作，就把經常性的工作制度扔了，例如交接班制度、机器予防維护制度、生产巡視制度等……，时間一长，更加严重，因而不能及时堵塞漏洞。还有些干部，在向資产阶級法权冲击的时候造成一种錯覚，認为要提倡共产主义风格，把机件損坏的賠偿制度也取消了，因此机件工具損坏后无人过問。

以上只是初步的分析，还需要繼續进行深入研究。但通过这次运动，在提高干部思想認識、改进工作作风和堵塞漏洞、提高管理工作水平等方面，都已有初步成果。

我們准备根据对1959年生产計划检查中所暴露的問題，进一步发动干部、工人进行研究，制訂切实可靠的措施，一定要做到“十分指标，十二分措施”，同时进一步修訂管理制度，根据既便于工人管理，又保証細致健全的原則，做到事有专管，消灭无人負責現象。此外，还要繼續加强全厂职工社会主义和共产主义教育，在思想工作上和組織技术措施上，經常重視节約工作，以全面貫彻四高四省的方針，实現1959年更大更好更全面的跃进。

（朱世銑　供稿）

依靠群众，加强經济管理工作

西北国棉三厂

几年来，我厂經济管理工作逐步有所改进，并取得一定成績，但仍存在着一些問題。主要是人員多，分工細，业务繁杂，管理人員不能深入基层，計、統、財、会工作不够协調，报表不能及时反映生产情况，旧的規章制度不能适应生产发展的要求。

通过整风运动，首先我們批判了計、統財、会人員长期鑽在数字圈子里打打算算的工作方法，并揭露了"人多好办事"的錯誤思想，接着精簡組織机构，把計划、財务两科合并为計划經济科，合理地进行了分工，并由原来两科共46人减少为15人，又在統計人員中，实行了一套干部两套用的办法，即科室与車間計統人員，調整为一套，促进了全厂計、統、財、会人員的密切协作，奠定了經济管理工作配合生产大跃进的基础，同时围繞大鬧技术革命运动，掀起了业务改革的高潮，經过大鳴大放大爭大辯，人人动脑筋，个个提建議，取消了繁杂的手續，簡化了会計报表，打破了陈規，重新建立了一些新的管理制度，因而对促进我厂完成1958年增产节約任务，起了积极的推动作用。

指标分管　部門包干

我厂1958年制訂了比1957年增产节約8万8千两黃金的跃进計划。为保証这个計划的实現，建立了指标分管、部門包干的制度。将各項增产节約指标（包括产量、質量、成本、福利、資金等）按照費用发生的性質和部門，由厂部分别頒发有关部門負責包干完成。計划經济科每月按部門分項进行检查，公布計划完成情况，并将計划完成的好坏，做为部門之間重要評比条件之一。这样，各部門都自动建立了增产节約計划完成情况的統計資料。如职工食堂經常到計划經济科核对統計資料，并采取减少人員、节約照明用电等措施，降低管理費用。1958年比1957年降低21,000元，超額18%完成了节約計划。又如棉检室反复进行原棉排队，核对单价，掌握存棉情况，在保証質量的前提下，比局所頒的配棉指标平均降低0.1級，节約原料成本8万8千元，超額61%完成了节約計划。

資金下放　財权下放

以往我們的資金集中于財务部門，由于业务面广，实际情况掌握不住，对采購用款只好强調計划，以致造成供銷科与財务部門长期存在着"节約資金"与"保証供应"之間的矛盾，材料資金不断上升，积压严重，彼此意見很多。五月份結合"两参一改"精神，建立了資金归口管理制度，即将材料資金下放到供銷科。原則上当月采購用款額，不能大于上月的材料消耗額，按季分月确定采購限額，由計划經济科按时将款拨入銀行采購专款戶，由供銷科自行掌握使用，月底会同計划經济科共同检查材料資金完成情况。在实行資金归口管理后，基本上解决了节約資金与保証供应之間的矛盾，供銷科开始把保証供应和降低資金列入了自己的工作計划，并指定专人分类包干，各把关口，短期內迅速处理了大批长期不用的积压材料，达到了西北区先进水平。1958年底庫存材料比1957年底降低了38%計19,000元。根据財权下放的精神，对車間技术措施和合理化建議用款，凡在200元以下的由車間自己决定使用。对总务、福利、工資等用款部門推行了定額預付制。根据用款情况分别規定定額。預付用款部門負責灵活掌握使用，按期报銷，随时由計划經济科开出現金支票予以

补足。这样簡化了手續，便利了工作，取消了現金帳，使各有关部門初步具备了經济核算工作的基础。因此財权下放，不是削弱了財务管理工作，而是对財务管理工作的加强。

大力协作　报表提前

全厂所有报表，只有将成本报表提前了，才能促进其他各項报表的提前。影响成本提前报送的是工資、用棉、用紗、材料、用电等报表的計算問題。因此，我們对这一系列的問題进行了具体安排：首先取消考勤报表，使各車間各科室的考勤直接填入工資計算表內；在用棉用紗上提前一个班盘存，在用料上及时与材料員联系收清領退料单；加强与分配用电人員联系，用棉用紗算出后，立即扯电等等，这样，大大减少了重复劳动，形成了一个在报表計算上的大流水作业，做到了上月份計、統、財、会报表在下月一号报出的成績。为了巩固这一成績，我們大力簡化了核算手續，将原有的生产日报，改为台帐，劳动日报改为旬报，使生产車間的报表份数减少了90%以上，在会計核算上由53个帐戶簡化为22个，凭单日記帐由23个簡化为6个。在核算方法上，广泛地采用以表代帐，以原始凭証代明細帐，以报帐单代23号补助記录等等，所有这一切核算手續的簡化，都对表报的提前起了巩固作用，因此，从去年四月份起，我厂計、統、財、会报表，一直保持着次月一号报出的成績。

群策群力　加强分析

計划經济科每月将各車間科室計划完成情况报表分送各部門以后，各車間科室有关人員都紛紛到計划經济科检查核对数字，然后根据自己工作情况，分析原因，以便采取措施加以克服，并将这些情况作为向厂长汇报工作的主要內容之一。如食堂除节約人員水电外，炊事員自己修理灶具，以减少食堂开支，公共住宅菜儲收水票制度的認眞执行等，都表現了各部門对完成計划的关心。1958年我厂分季召开了經济活动分析会，我們广泛地用了前后时期对比，各厂对比，专題性分析等方法，而且在开会形式上也采用了两种方法，一种是由計划經济科全面系統地报告各項計划完成的情况，大家討論提出意見，最后厂长作决議，这种分析方法节省时間，比較全面。一种是事先由計划經济科与厂长研究分析重点，确定后将提綱发至各車間科室，由各部門主管来分析，并在厂务会議上加以討論，这种分析方法比較具体切合实际，以上两种办法各有所长，所以都收到了一定的效果。

現場办公　控制成本

我們認为产量計划完成的好坏，可以确定成本中固定費用完成的好坏，而用棉、用紗、用电、用料四項成本活动因素，可以从开展群众性的班組核算和一些更为具体的技术經济指标中了解到完成的程度。因此我們規定成本人員下車間現場办公，主要是与計統人員結合起来組織工区輪班的核算，經常和工人同志接近，参加一些車間的劳动和生产会議，及时了解产量、用棉、用紗、用电、用料的完成情况，进行綜合或分項分析，迅速将反映出来的問題，供各級領导参考，以达到事先保証成本計划完成的目的。

我厂成本人員下車間，第一步工作是与車間計統人員进行八大員的培訓工作，給工人参加管理創造条件，使每一个生产小組能够根据車間計划，自己編制小組計划，自己統計检查并分析計划完成好坏的原因，采取措施，改进生产。根据两个月在細紗、織布車間試点的情况，已初步提出了一些核算的办法，引起了工人参加管理的兴趣，如細紗乙、丙两班二工区，經制定班組用料形象对比資料公布后，端正了过去对高速后用料增多不大关心的态度。

我厂的經济管理工作，虽然有以上一些改进，但我們不能滿足已有的成績，例如在各項管理工作中，我們还不够深入細致，一些管理办法还不够健全和明确，这就要求我們在1959年更要努力去做更細致和更艰巨的工作，繼續依靠群众，提高經济管理水平。在目前改革的基础上，不断地发揚敢想、敢說、敢干的共产主义风格，对束縛生产力发展的規章制度，大刀闊斧地改进，代之以促进“四高四省”的管理办法，使經济管理工作进一步适应生产大跃进的发展形势。

为领导为生产为群众服务

郑州国棉一厂生产科

“为领导、为生产、为群众服务”，这是我們計划人員的基本任务。如何服务得更好，很大程度取决于管理体制和計划人員的思想作风。

去年生产大跃进的客观形势，提出了减少层次，簡化手續，迅速解决問題的新課題，群众在整风运动中对我厂計划管理也提了不少建設性的意見。党委号召学习先进厂的管理經驗，推行“两参一改”，我們在“破除迷信、解放思想”的启发下，遵照党委指示，对我厂計划管理工作，进行了以下几項主要改进：

（1）一套干部两层用

我們以为：这是目前科室面向生产較好的办法。根据目前企业管理水平和群众覺悟程度，还不可能完全不設专业职能人員。那末，計划人員如何面向生产呢？我們曾經采用过两种做法：一种做法是科室、車間分别設置职能人員，在車間的职能人員协助車間主任处理許多行政事务工作，使車間主任集中較多力量管理生产；科室职能人員少管一些車間計划統計业务，可以集中較多力量当好厂級領导的助手。如車間計划管理上有問題，科室可以不負直接責任，而車間主任首先要負較多的責任。这种做法的根本缺点，則是科室职能人員不易深入生产，管理与生产的矛盾不能根本解决，非生产人員較多，机构拥肿，官僚主义、主观主义也就难以避免。同时，車間与科室之間的矛盾，車間与車間之間的矛盾，也因为組織界限的局限性而不易得到正确的解决，因而步調不协調，力量不集中。經驗証明，这种做法是害多利少的。

另一种做法是：一套干部两层用。車間不設职能人員，計划統計人員的行政領导关系全部集中到业务科室，計划統計业务合并，由科室派駐車間办公，实行区域負責，受車間和科室双重領导，一方面为車間領导服务，一方面为厂級領导服务，平日主管車間計划統計工作，月初則集中科室赶制报表。这种做法的好处：

①从根本上解决了科室工作面向生产、面向群众的問題。在过去两层职能人員的情况下，科室在基层无工作据点，車間职能人員虽然有工作据点，但不一定能全面体現科室为生产服务（各有行政独立性），所以“深入生产，深入群众”就沒有組織保証。过去我們也曾一再試做过深入下去搞重点組的工作，但由于班次不同，活动不同，也形成自流。去年大跃进后，找出了一套干部两层用的办法，一方面可以繼續实現对車間領导在生产管理上的助手作用，另一方面，也起了科室在車間的耳目作用。有分有合，科室掌握生产情况直接了，指导生产也直接了，与群众的接触范围也广泛了，这就使科室有条件做到更好地为生产为群众服务。

②职能人員在科室集中統一領导下，目标一致，調度灵活，从而精簡层次，精簡人員，簡化手續，为正确解决各部門之間的矛盾創造了有利条件。过去，两套干部分布在科室与車間，由于行政隶属关系不同，思想認識不易統一，不易做到灵活調度，反映在編制計划、調度工作、統計資料供应等工作上矛盾很多。因而也就不能把工作做得更好。現在采用一套干部两层用之后，所有职能人員集中在一个科室之內，在布置工作任务之前就便于統一認識，在执行任务的时候又便于統一行动，能将厂級領导意图很快带到車間，取得車間領导支持，意見很容易統一起来，不适合生产的决定也很容易修正，因而上下通气，左右通气，互相协作，行动敏捷。层次减少了（由两級变一級），人員精簡了（精簡80%），手續簡化了（如作业計划由各車間編制改为只限細紗布机两車間編制，統計报表由两套改为一套台帐，特别是作业計划的下达，由多次程序改为生产会議一次程序下达），这样工作效率就可提高，便能完成更多的工作任务。

（2）采用两本帐，实行分級管理

計划工作应該采用两本帐，把計划指标分为必成数和期成数，这对我厂計划工作有很大的指导意义。有人主张企业应該只有一本帐，不要在計划之外还有計划。我們認为，在企业还是实行两本帐較好。这样，便可把計划工作和群众的社会主义积极性結合起来。

我們的做法：年季度計划为企业第一本計划，跃进規划为企业第二本計划。后者必須保証前者的实現，作为內部考核評比的依据，用以直接指导生产。在編制跃进計划的时候，由科室提供資料，党委发动群众，反复討論，切实計算，直到确認指标先进可靠才最后确定下来。各部門再层层訂出本单位的具体实践規划。这样，用第二本帐指导生产，便有科学的根据和可靠的群众基础。

第二本帐的貫徹，又以作业計划和技术經济定額的形式加以具体化。分厂級、車間、輪班及生产組，层层用小指标套大指标（不用层层加帽），以保証国家計划和跃进規划的完成和超額完成。在統計上，也采用两本統計，把两本計划的执行情况反映出来，便于厂际和厂內考核評比。

同时，为了充分发揮企业全体职工的生产主动性和积极性，我厂規定厂級根据局下放权力，在国家計划范围內，全面管理企业生产技术財务計划，有关各个計划业务工作，仍由各职能科室分管，对車間按月下达作业計划，按季下达各項技术經济定額。厂对車間一級，除規定若干人权、財权下放之外，对計划調度权也作了下放規定，車間可以对輪班或生产組頒发計划指标并进行生产調度，采納合理化建議，采取技术組織措施，开展車間內部竞賽，并进行考核評比奖励。工人参加計划管理，車間也下放到生产小組一定职权，来进行計划管理工作。全厂基本上实現了分級管理的原則，对于充分发揮职工的生产积极性具有重大作用。

（3）积极組織新平衡

从不平衡到平衡，这是生产发展的規律，必須根据新情况，不断加以調整，以促进生产有节奏地迅速发展。我們曾采取过两种做法：一种是受限产减产的限制，一遇生

产上供应不調，即采取关車加以解决。当然在那种情况下，这种办法未始不可采用，但当情况变了的时候，如果再用这种办法就不对了。有些同志思想落后于形势，总不易迅速扭轉过来，一遇布場用紗吃不了的时候，仍然采取关車办法，限制了棉紗的超产。有的人一見儲备量积压或供应紧张，就埋怨計划編制有問題，影响工作上的协調。去年大跃进中，一再說明道理，才采用了第二种做法，認識生产規律，积极組織新平衡。

①編制作业計划时，充分考虑机物料供应情况，緯管周轉限度，在制品儲备量超降幅度，經緯紗支翻改調节的便利等，合理安排生产。

②协助車間解决生产关鍵問題，促进生产大量超产。如迅速解决加速皮带盘和馬达改极，平衡各工序車速，布机效率下降时积极协助車間为自用紗找出路，如到外厂借用搖紗机、小包机，自制紙箔筒管，出售筒子紗，平衡各工序劳动力等。坏紗过多影响筒管周轉时，又积极組織检修筒管，减少坏紗，处理坏紗，建立坏紗責任制度，推行分班分区緯紗固定供应等，通过这些办法，促进了細紗月月連續超产，坏紗大大下降（由1.9%降至0.047%）。

（4）开展統計检查評比

毛主席指示的領导方法之一，是抓規划抓检查，抓評比，在厂級規划下达之后，就需抓检查計划执行情况，发現問題，找出經驗教訓。过去我們在这方面也有两种做法，一种做法是多注意在月季生产結束后进行检查，停留在从生产結果上分析报告。工作虽是作了，但常常事过境迁，作用不大；另一种做法，是抓住生产过程进行检查，及时提供生产进度統計資料，发現新問題和关鍵性問題。从生产发展过程中組織計划的实現。

我們采用的方法，是在各級党政領导下，提供生产分析資料，按日、按旬、按月、按季检查生产計划完成情况，发現薄弱环节，采取措施，作出决議，分工負責执行。目前我厂一般采用四級检查分析制，厂級和車間各有定期的生产分析会議，日常生产会議，碰头会議制度。这样既抓生产結果，又抓生产进程，使統計检查貫串在自始至終的整个生产过程，就能及时掌握住新情况，使計划的执行取得良好效果。

統計評比，对于鼓足干劲，力爭上游具有重大作用。我們采取的是天天公布和定期評比两种方法。在发动群众制訂規划組織生产大跃进的时候，围繞"四高四省"方針，比指标，比措施，比干劲。在实現生产計划的时候，抓两头带中間，經常开展产質量节約安全等指标，公布厂与厂、車間与車間、輪班与輪班、組与組、个人与个人的竞賽評比成績，树立先进旗帜，掀起比先进、学先进、赶先进的热潮，促进生产发展。在月季度生产結束的时候，比成績，召开会議評比給奖。并随时注意各个时期的中心工作，开展群众性的評比，如高速时，比产量、比效率；大力抓質量时，比坏紗，比次布，比均匀度；号召迎接国庆十周年时，比献礼。

評比形式，多种多样，自己比，自己公布，眞是短小精悍，形象突出，生动活泼，丰富多采。对鼓舞职工更好地完成計划起到很大作用。

在大跃进形势下，我厂是如何进行成本工作的

郑州紡織机械厂

通过整风运动，我們体会到成本工作要适应形势的发展，必須首先政治挂帅，依靠党的領导，依靠群众，走群众路綫。只有这样才能使我們进行成本工作有明确的指导思想。其次对成本工作要有正确的認識，特别是在从事具体工作时，必須要有明确的目的，否則不但容易走弯路，更重要的是可能造成工作的損失。

过去在編制計划和进行成本管理时，不是依靠群众，而是依靠少数专职人員；在核算工作中搞得神秘莫測，为核算而核算；在分析工作中，經常犯教条主义和主观主义的毛病，长篇大論，說明不了問題。所有这些，都严重的表現了脫离政治、脫离生产和脫离群众的观点和主观主义教条主义的工作作风。

通过辯論，我們在检查指导思想和工作方法的基础上，从新整頓了成本工作。茲将整頓以后各項工作的做法分述于后：

（一）成本計划方面

成本計划必須既有先进的指标，又要有切实的措施，在方法上既要集中領导，又必須充分发动群众，大搞群众运动。根据1958年摸索的經驗，我厂編制計划的原則是：在厂級指标控制下，将計划权层层下放，結合两参一改，組織車間依靠群众来編制。具体的步驟主要是：

1.算大帐，下达指标：厂級根据上級頒发的指标、本厂生产劳动技术措施和前期成本分析資料，結合各車間各科室提出的跃进規划，反复試算平衡，下达控制指标。其中利用各車間各科室的跃进規划匡計平衡、下达指标是将成本計划放在先进可靠基础上的一項重要措施。如1958年3月我們根据生产劳动計划，初次匡算的成本降低指标只有16%左右，但在双反双比的比武大会上，各車間提出的成本規划比我們的預計先进得多，随后党委又在比武的基础上，要求节約黃金一吨（即比上年降低成本），我們抓住了各車間的跃进規划和党委的要求，从新和車間在一起匡計平衡，后来把成本降低率提高到20.01%。由于各車間有了跃进規划，同时企业成本計划是建筑在車間跃进規划的基础上的，因此，虽然1958年成本降低的幅度大大的超过往年，但結果仍能提前一个月超額1.22%完成了計划。

2.車間在厂級控制指标下，依靠群众編制車間成本計划。

首先，整理分析前期历史資料，充分摸清各項生产費用的升降原因和一般規律；其次参考厂級下达的控制指标和計划期任务增加的情况，編制計划期生产費用各項目概算（草案）；第三，車間領导召开有职能人員和工段长参加的生产費用預算交底会議，預算交底是搞好成本管理的关鍵，会議主要包括以下两个內容：

甲、車間領导闡明：編制生产費用預算的重要性，并着重說明生产費用預算就是各职能員、各工段的成本計划；要求各职能員、各工段限期提出生产費用預算，并强調生产費用預算必須考虑到各項技术組織措施和各方面的因素，做到既先进又可行；各职能員、各工段的生产費用預算，必須結合两参一改，交給群众編制和討論。

乙、經济員在会議上提出下列資料：厂級控制指标，車間規划的降低率和降低額；生产費用各項目管理責任分工；各項目費用和各工段前期实际耗用数；計划期任务增加情况和下达生产費用控制数字，以供各职能員、各工段編制正式預算的参考。

第四，协助工具和材料員分派工段（或小組）指标，协助机械員和人事員确定折旧費和人数工資預算；第五，协助各职能員召开小組工人职能員会議，采取上下結合的方法，小組提出工具消耗材料实物預算；第六，經济員收到各职能員、各工段預算，經試算平衡与原概算和厂級指标无大距离，才編制正式生产費用計划表，提請車間主任审閱后报

生产計划科編制成本計划；第七，車間主任召开第二次会議（或用書面）下达計划指标。

（二）成本管理方面

我厂成本管理的原則是：緊緊圍繞党在各个时期的中心工作和两参一改，不放松每一个机会，尽量想办法将經济和成本工作配合上去，爭取党的領导，爭取群众支持。其次是将經济工作和計划、生产等其他工作，有机地联系起来，充分展开活动。

厂級：

（1）将成本指标納入年度跃进規划，用規划来发动群众。成本管理的直接目的，是保証超額完成計划。因此开展成本管理，首先必須抓計划（或規划）。通过計划权下放和两参一改等体制改革，依靠群众編制計划，使成本計划有广泛的群众基础。再把成本計划指标訂入单位、小組和个人的跃进規划里去，更使成本計划在群众中生了根。我厂将成本指标納入各車間的年度規划內，变成車間的奋斗目标之一。机工車間在制訂規划时，将降低成本40%的規划，列为車間四大目标之一，并提出"赶机联，超机联，坚决实現翻五番、机器人員都不增，爭取任务提前两月完，成本降低100万，庆祝国庆十周年"的行动口号。装配車間不但提出成本降低的具体数字，并且把成本指标列为四大領先之一。其他車間也都把成本指标列入年度跃进規划。經驗証明：把成本指标納入单位和个人的年度規划，把它变成群众的行动綱領，是順利开展群众性成本管理的首要环节。

（2）結合劳动竞賽，下达季度和月度成本指标。劳动竞賽必須包括成本指标，才能促使車間全面完成計划，也才能防止只求多快、忽視好省的片面观点。成本指标有了社会主义劳动竞賽作保証，才能順利的完成。1959年第二季度开始，我厂将成本指标納入劳动竞賽办法中，因此完成好的和完成坏的在評比会上对立面鮮明，对促进車間成本的完成，起了很大作用。因此，結合劳动竞賽下达成本指标，也是加强成本管理的主要措施之一。

（3）圍繞党的中心工作，开展成本管理。开展成本管理必須主动配合党在各个时期的中心工作，作到为政治、为中心工作服务，才能取得更大的效果。如我厂1958年通过双反双比运动揭发了积压和浪費，大大的树立了节約风气；大闹技术革命，提出合理化建議几千条；群众性的修改工时定額，压縮工时30%；生产大放卫星，一个月完成全年40%的商品量。如果沒有党委領导的这些中心运动，要想完成20%的成本降低指标是不能想象的。

車間級：

（1）結合两参一改，小組自提指标，月初計划，月末检查，并借此开展群众性的經济活动分析。去年我厂有条件的車間都已經結合当月生产安排和年季度計划，向小組下达月份經济指标。这对群众参加經济管理，促进生产和厉行节約起到很大作用。今年在部分車間又改为自提指标，由車間审查下达的形式来代替。这将进一步推动生产和管理水平的提高。

（2）結合評比公布和宣传鼓动工作，开展班組指标紅旗竞賽。我們緊緊抓住两参一改，在統計工作中大力貫彻了为政治服务，为生产服务，全民办統計的方針，在全厂开展了統計評比公布和形象化图表工作。同时又在此基础上，結合小組和工人自提指标（包括費用指标在內），由車間审查下达，开展班組指标紅旗竞賽，并利用战报、图表、快板等多种形式，传送生产成績，介紹先进經驗，展开宣传鼓动工作，这对鼓舞生产、提高劳动生产率、节約生产費用、降低成本和配合中心运动，推动生产高潮的深入开展，起到很大促进作用。同时又使得工人既参加生产技术管理，又参加了經济管理，反回来又推动了两参一改的深入提高。

（三）成本核算方面

由于我厂是单件和中小批生产，品种、件号多，借用件頻繁，因此向車間下达单位成本指标有很大困难。我厂成本核算的原則是：大量簡化产品成本計算，加强生产費用定額核算，結合两参一改逐步开展班、組指标核算，具体办法是：

第一，生产費用和成本指标分車間核算，产品成本集中計算。

第二，車間着重計算：①各段、各小組及各項目生产費用指标的执行情况；②产品产量（加工車間按定額工时反映，鑄件按每吨合格品重量，原材料按消耗定額）；③車間成本指标的完成情况（加工車間按每一定額工时的工繳費，鑄件按每吨合格品成本，原材料按比定額降低。）

第三，科室着重核算全厂成本指标的完成情况和集中計算商品产品单位成本。

第四，为了适应品种多、借用件頻繁的特点，不以每个产品品种而将系列化产品归并成类，以类别为成本核算对象。

（四）成本分析方面

我厂沒有系統的开展这一工作，因此还沒有成熟的意見，根据工作的体会，拟采取分析大帐和群众性的基础分析相結合的方法。我們准备結合两参一改（即結合小組月初計划和月末检查），試行小組經济活动分析，通过分析会議，揭示缺点，巩固生产成績，促进生产发展。

但是成本是企业和車間一切經济活动的集中反映，生产技术和經济管理中的一切問題，都会直接影响成本水平的高低，单有基础分析还不能反映企业和車間的全部情况，因此在搞基础分析的同时，必須开展車間的和全厂成本水平的分析，以考核計划和指标的执行情况，揭示生产和管理中存在的問題，提出改进的措施和意見，并創造条件恢复車間經济活动分析会議。

总的說来，我們認为在成本工作中必須坚决貫彻为政治服务，为生产服务，面向群众，依靠群众的方針。在方法上必須是圍繞党的中心工作，密切結合两参一改，逐漸推行班組核算，开展紅旗竞賽；采用算大帐和算細帐的办法，加强成本管理，加强經济活动分析，以达到促进生产，提高劳动生产率，节約生产費用，降低成本的目的。

加速流动資金週轉的几点經驗

北京市針織厂

1958年是全民全面大跃进的一年，我厂在党委的正确領导下，生产有了很大的增长，产值比1957年提高了97%，管理工作也有不少改进。1958年流动資金周轉天数由1957年的59天降低到22天，周轉次数由1957年的7次加速到16次，比1957年多轉了9圈。流动資金占产值的比重由1957年的16.42%下降到6.26%；周轉天数从各个季度来看，也是逐季降低的，特别是在下半年生产大跃进的高潮中，流动資金管理工作也有了更大的提高。到第四季度已由第一季度的36.81天降低到16.86天。由于思想的不断解放，經营管理工作的不断改善，生产上不断跃进，使得我厂流动資金周轉天数一直在全国同行业中保持了先进水平。

我厂在加速資金周轉方面，主要进行了以下工作：

（一）树立对立面，学先进，赶先进

以前我厂的資金管理工作，也是非常薄弱的，經过整风、双反运动，特别是在去年一月間到上海参观学习，通过和先进厂的对比，思想上很受震动。当时上海針織厂流动資金周轉天数已降到28.79天，比我厂快一倍多。回厂后在党委書記亲自主持下，我們分析了过去造成資金积压的基本原因，是由于右傾保守思想，对中央多快好省的方針缺乏全面的認識。在厂长召集的計划、財务、供銷等部門的干部会議上，領导上检查了过去忽視資金管理的偏向，各科室也检查認識了盲目加大儲备的有备无患的保守思想。在解放思想端正認識的基础上，大家提出一定要赶上上海先进厂水平。当时确定1958年产值要比1957年提高38%，資金周轉天数降低到28天。实际执行的結果，到第一季度末已降到27.65天，超过了先进水平。

下半年，生产跃进的形势逐漸进入高潮，在新的跃进形势下，并通过7月間到天津学习（天津市針織厂提出下半年爭取将流动資金周轉期压縮到18天），进一步解放了思想，坚定了繼續提高管理工作的决心。認識到发动群众，提高生产，必然会进一步加速資金周轉。在党委的支持下，提出更先进的指标为17天。实际执行結果，三季度末降到16.79天，11月份更降到16.47天。

（二）发动群众　节約流动資金

过去，財务工作是很被动的，在新的形势下面，依然沿用旧的工作方法就不能适应新的工作要求。在节約資金的重要意义日益被更多的人所了解的有利条件下，財务人員主动和有关部門联系，使各部門都能注意結合本部門工作，节約資金。通过职权下放，更好地发揮了群众的积极性与主动性。例如将医药費、食堂經营費、合理化建議及試驗費等也都交各有关业务单位掌握。在工人中，結合两参一改的推行，小額职工借款下放到小組工資員掌握，不但能使审批更加切合实际，提高了工人参加管理的积极性，而且也使資金得到合理使用。

1958年的生产大跃进是放手发动群众的結果。由于充分发动了群众，也促进了管理的改进。群众突破生产薄弱环节，消除脫节現象，从而縮短了生产周期。例如在第三季度中，織造車間坯布产量有很大提高，由于烘干能力不足造成坯布积压，在这种情况下，机电車間工人积极苦战，自制烘干机，染整車間工人大胆采用自然干燥，終于保証了生产的进行。

（三）資金管理工作与生产相結合

我們在大跃进中，同时也注意了管理工作的改进。在8月份生产跃进进入高潮，生产面貌不断改变的情况下，建立并坚持每天晚上的生产会議制度，及时检查和解决生产中出現的問題，車間执行了下工序检查上工序的制度，保証了在制品的成批的轉移。拉毛工段自下半年执行了三班交庫的制度，供銷科实行了产成品日夜两班收庫和两班送料的制度。

流动資金周轉的加速，反映了各項管理工作的質量，也反映了各种技术改进的效果。去年我厂职工为保証实現全面大跃进，提出并实現了許多有效的技术革命項目，促进了資金的合理使用。其中主要的有以3支紗代替6支紗；用机械代替手工洗汗布油漬；“炼漂合一”的試驗成功，使浅色布炼漂加工由原来27道工序縮短到14道工序；織造車間由于推行“插倒合一”和“管紗直接上車”，不但节省了20台插紗机和240个劳动力，而且也使生产周期大为縮短。

由于資金管理与生产密切結合，使在制品資金由1957年的27.56天，降到1958年的12.63天。

（四）加强內外协作

厂內协作配合方面，我們在計划正式編制前，由各有关部門事先平衡，避免脫节，計划科能够掌握在制品和庫存各种材料的情况与市場供应情况，采購部門也能了解生产上的要求。生产計划需要变更时，也都事先联系，事后有書面通知，以便相应的修改銷售計划和供应計划。現在无論計算用料或計算价格也都比以前及时。財务和銷售方面，每天碰头研究銷售計划的完成情况。通过各部門之間的大协作，既保証了生产的跃进，又实現了資金的节約。

与外部协作方面，首先是与百貨批发公司的协作，在百貨批发公司的大力协助下，手續不断簡化。从去年3月份起将过去三天一交貨、八天一收款的办法，改为每天收貨每天交款，后来更做到了共管成品庫，百貨批发公司內衣科批发部搬到厂內来办公，实現工商手續合一，成品出車間，随时收貨款，做到工厂基本无庫存。棉紗供应方面，市紡織品公司将針織用紋紗直接由車站发厂內仓庫代管，随用随購，节省双方运杂費，降低儲备。

工商大协作的結果，不仅加速商品流轉，节省大批劳动力、运輸力、仓庫，而且体現了多、快、好、省的方針以及全国一盘棋的精神与共产主义风格。

在1959年大跃进的形势下，虽然管理工作也跃进了，基本上适应了生产的跃进，但是，我們在貫彻大破大立，以新的制度代替过时的制度方面，还存在一些缺点。例如：以旧換新制度坚持的不够；在制品盘存不如过去准确了。

1959年是更大更好更全面跃进的一年，党的八届六中全会指出：經济工作要越作越細致，根据这一指示，我們在資金管理方面，除克服上述缺点外，在党委的領导下，繼續依靠群众，加强內外协作，更进一步結合以提高产品質量为中心，大開技术革命，加强技术管理、計划管理和定額管理，健全各項制度，挖掘資金潜力，我們有信心和决心，力爭在1959年使資金周轉在1958年16圈的基础上，加速到24圈的水平，作为向国庆十周年的献礼。

开展能手竞赛提高操作水平

华新唐山紡織厂的学能手赶能手竞賽

鮑景賢

我厂一紗場，自去年三、四季度实行高速运轉以来，所暴露的主要矛盾之一，是工人操作水平不能适应高速运轉的要求。細紗工段三班各有車工60名左右，全場設备31,104錠，每人平均負担面只有570錠左右。負担面虽然这样低，但当車工工作都很紧张，接头忙不过来，巡回路綫經常打乱，換粗紗不及时，产生空大管，更談不到按照要求作清洁工作。当車工如此，落紗工也不例外，一上班就开始进弄档，一部接一部，落到下班为止，不能出弄档。空閑时間頂多只能替挡車工接接头，清洁工作則照顧不到。面临着这样的情况，为了进一步实現高速增产，如何抓紧提高工人操作水平，已成为生产上一个迫切的要求。

一紗場各級領导通过深入生产、深入群众，进行了細致的摸底分析工作，对全厂1300余名工人的技术情况逐个进行測定，掌握了每个工人的操作优点和缺点，开展了学能手、赶能手、超能手的竞賽，組織了先进工人传授操作技术，进行观摩表演，举办展覽会，发动工人訂立包教包学合同、姐妹合同、兄弟合同，帮助推动工人学技术，解决操作中的薄弱环节。目前，能手竞賽运动的高潮已經形成，全場各工种一千三百多名工人，都投入了这一运动，在苦学苦練立志赶能手超能手的决心下，已經涌現了123名生产能手，生产面貌大大地轉变，出現了新的局面。这次能手竞賽所以开展得比較好，效果比較显著，据我們体会，是抓住了以下几个环节：

一、加强分析研究，抓住主要矛盾：工人操作在高速以后，需要大力整頓，进行革命性的改进，省市各級領导早已提出，从我們自己亲身体驗，也感到了这一工作的重要性。但是，过去各級領导在这一工作上，拿不出具体的意見，只是强調要稳定生产，提高效率，强調学习上海高速操作法，究竟怎样从工作法角度上去稳定生产，上海經驗又怎样去推广，就提不出具体办法来，而是采取了号召三班互助，組織突击队，追接头。分場党、政、工、团領导也围上花袋和工人一起去干，用苦干的方法，求得生产稳定（当然并不是放松了对机器和其它方面的工作）。但这样作的結果，并不能使生活稳定持久，更不能解决工人操作水平低的問題。自从党教导我們：必須把冲天干劲和科学研究分析相結合，这对我們有很大启示。我們首先下了决心，花費一定的时間和力量，把全場1300多不同工种工人的技术操作組織了自上而下、自下而上的測查互查，摸清底数。通过測查摸底，分析出許多問題。第一，每个工种的操作水平相差很大，先进者象徐秀敏、张庆华能保持在任何困难

时期都不开大花，但有一部分技术差的工人则是經常开花。細紗接头时間先进者可以达到20根，而技术差的工人只有11—12根。第二，总的情况是操作水平不高，造成生活被动，比如細紗接头平均只达到14—15根左右，落紗时間（包括緩慢时間）在50秒以上。由于操作水平低，单位操作緩慢，造成了当車工落紗工忙于接头，无暇作清洁工作，形成恶性循环，加深了生活难作的程度。第三，操作法不統一的情况很严重，不但一人一套，沒有标准規矩；而且互不服气，不虛心学习，認为在高速断头多的条件下沒法統一，技术再高也不能按操作法进行操作。第四，发現不少工人在操作上有很多优点，如董桂香繞綫头子快，刘淑荣引綫快，徐秀敏大小紗根用不同找头方法，节約时間等。如果把这些优点集中起来，加以推广，就可以把操作技术水平向前推进一步。我們把这些問題进一步加以研究，决定以提高单項操作速度为重点，开展能手竞賽，通过单項动作“快”来带动全面操作的提高。由于抓住了分析研究工作，抓住了主要矛盾，在发动竞賽时克服了过去一般化号召的缺点，而是針对主要矛盾有的放矢，因而把竞賽很快地开展起来。

二、底数交清交透，群众有了奔头：这次发动能手竞賽，我們比較充分地运用了“一交、四大”的方法，获得了巩固的群众基础。我們首先把測查的結果向群众公布；同时，向工人进行动員报告。在报告中，突出的抓住了以下几点：第一，全年生产大跃进形势对我們的要求，特别是二季度以后，需要我們快馬加鞭地提高操作技术水平，才能适应形势要求。第二，提出提高操作必須掌握快中生巧，快巧結合的原則。使群众有明确的方向。第三，分析批判了几种对提高操作不正确的思想認識。报告之后，組織群众討論鳴放辯論。辯論題目主要有：“怎样达到跃进指标”？“是机器服从人还是人服从机器”？等項。与此同时，并穿插着組織学习了黃宝妹先进事迹，树立了先进思想，澄清了模糊和不正确的認識。通过討論鳴放，各工种工人提出一百多条有关操作法上的批評和意見。不少工人表示了态度和决心，一定要向黃宝妹和本厂先进工人学习，有些工人馬上开始了行动，自发地观摩学习，立志赶上先进。由于我們在发动工作上底数交的深透，工人感到要求明确，有了奔头。如有的工人說：“这次能手竞賽，領导上指示的真明确，这样我們才知道向那儿使劲，不象过去只是籠統的一提，怎样賽也沒个方向”。有的工人說：“从前我認为人和人的技术高低差不了多少，对操作好的不服气，学习了黃宝妹事迹和看到了測查結果，才知道自己的操作是低，再不赶上去，就落后了”。

三、树立对立面，树立能手标兵，組織群众性的学、赶、超运动：群众发动起来之后，就需要比較細致的組織工作。在公布測定結果和以黃宝妹操作水平为对照后，我們有意識地引导工人以提高单項操作水平为中心，自下而上地制訂了能手条件。竞賽条件掌握了要求明确、便于測查和可比性强的原則。比如：細紗車工，21支紗接头每分鐘要达到18根，落紗工要达到28秒以下，断头不超过2根。前后紡各工序也提出了平均先进的指标作为能手条件。条件定出后，把測查工作交到小組，逐日測定，班后公布。能手竞賽和四高四省卫星竞賽紧密地結合起来，凡是能够完成四高四省卫星竞賽指标，而又达到能手条件的，給予操作能手荣誉称号。組織这些能手在小組內进行經驗交流，观摩表演，同时也組織技术水平差的工人进行表演，征求群众帮助改进提高。观摩表演操作鑒定的过程，也就是群众性的学、赶、超的过程。群众的热情很高，紛紛制訂了操作技术革命規划，有的提出一星期赶上能手，有的提出五天赶上能手。組織了能手与技术較差的工人訂立包教保学合同、姐妹合同、兄弟合同等，据不完全統計，已經有四百多工人訂立了合同，經过苦学苦練，操作水平提高

的很快，以細紗車工为例，三班約180人中，竞賽前能达到能手标准的不过十数人，現在已經有105人达到操作能手标准。

为了把学、赶、超运动引向深入細致，扩大声势，我們在小組产生能手之后，組織了輪班評比表演，选拔班的操作能手，班的能手产生以后，选拔参加分場表演的操作能手。最后选拔了：张庆华、徐秀敏和杜凤英三人举行了大規模的表演，組織三班工人观摩，掀起了学、赶、超新的高潮。不少工人边学边練，下班后練兵四、五个小时才回家，下决心赶上和超过能手。

四、不断提出新的形式和內容，开展能手紅旗竞賽：結合着四高四省卫星竞賽，开展了能手紅旗竞賽，能完成卫星指标（如細紗看車工是：亨司、白花、空錠等項）而操作达到能手标准者，授与能手称号，插能手紅旗。由各輪班小組掌握測查，逐日測查，逐日插紅旗。紅旗插在車头上，給了能手一种荣誉感，同时也树立了群众学习的标兵，对学赶超运动的推动性很强。在能手紅旗竞賽中，我們按运动的发展情况，紧密結合着生产关鍵，不断地提出新的要求、新的內容，使竞賽內容和形式多样化。比如結合能手竞賽、清整洁工作也加了进去，明确了各工种清洁范围和要求。这样使得当車工、落紗工在操作提高的条件下，注意和加强了清洁工作，进一步稳定生活。象过去大部当車工只能在工作繁忙中，拉一回自动清扫車面的带子，其它清洁工作大部分无暇去作，落紗工一个班也出不了弄档，不能照顧清洁工作。現在当車工一般都能作清洁工作了，落紗工有时可以匀出十几分到二十分的时間作自己負責的清洁工作或帮助当車工作清洁工作。結合着能手竞賽，針对空錠关鍵，我們开展了"无空錠能手竞賽"，逐日測查。凡是消灭空錠的就給予"无空錠能手"的称号。在班、組、个人的竞賽評比的同时，我們有时組織两个相邻的落紗工区开展竞賽，值班助手掌握測查評比，这样可比性强，促进很大。如过去落紗时間一般都在30多秒，高的甚至到45秒（不算緩慢时間），目前，一般已达到28秒左右，最低达到24秒。由于我們竞賽的形式多样、灵活，鼓舞了群众的竞賽情緒，有力地推动了生产。

在竞賽中，我們着重地抓住了宣传工作这一环节，一紗場在学习布、染場的宣传工作后，有了很大提高，具体的运用到能手竞賽中去。从場部到小組逐級都抓住宣传工作，推动了竞賽的深入开展。操作測查結果，除了場部在开始进行公布外，各班各小組，逐日逐班采用大字报、黑板报或口头公布的形式向群众交代，使群众每天知道自己的成績。分場按日印发"竞賽通訊"公布各班成績，各值班助手一上班就看通訊，因此在場內形成人人关心竞賽的气氛。分場和輪班領导，对选拔出来的能手标兵、无空錠能手亲自敲罗打鼓給他們送紅旗，带紅花，鼓舞情緒。此外并开辟了"献礼台""經驗传播"、"青春之家"、"紅旗陣地"等多种多样的宣传陣地，表揚先进，传播經驗。由于宣传工作打了先鋒，使得全体职工情緒飽滿，竞賽运动健康持續地开展起来。

我厂一紗場能手竞賽高潮已經形成，目前正在組織三班能手标兵进行統一操作，予定三月中旬，产生各工种統一操作的标准。标准产生以后，即掀起統一操作提高操作新的高潮。

我們的生产由被动轉向主动，目前仅仅是在开始，一些經驗体会，还不够深入細致。在今后长时期大搞操作技术革命中，如何善于运用党所指示的"大搞群众运动"和"貫彻工业宪法"的原則，还需要我們吸取以往經驗教訓，在实际工作中进一步深入体会，不断地改进缺点，巩固成績，扩大成果，爭取全面实現四高四省要求，創造出更大的成績。

細紗高速操作經驗

上海国棉一厂　朱秉治　李稼甫

在目前生产大跃进中，棉紡厂細紗工序除了必須正确机械状态，加强整洁工作等外，細紗挡車操作方法如何适应高速运轉也很重要，也是当前操作技术革命的主要内容。我們厂自加速生产以来，在党委領导之下，开展了大搞操作的群众运动。經过不断摸索，采取現場观察，写实測定等分析比較，加上群众性的討論研究，通过各种座談会，专业研究会等等方式，首先找出操作跟不上高速运轉的一些主要因素，选拔操作能手，組織观摩表演，再进一步发动群众討論改进操作方法。經过好几次观摩測定，逐步推广执行，初步总結了在高速情况下，細紗挡車操作工作方法的一些經驗。

一、政治挂帅，树立不怕困难的先进思想

細紗高速运轉带来了很多新的問題。前罗拉速度在300轉/分鐘的时候，操作还比較正常，跳筒管現象不显著，車速加快到350轉/分鐘以上时，筒管跳得很厉害，断头严重。断头增加了，打乱了原来一套操作順序，极大部分工人鼓足干劲，克服困难，操作有条不紊，还主动地去帮助别人接头。在座談会上根据操作能手談体会說："人的思想先要加速提高"，意思是先要有克服困难頑强战斗的精神，断头断快，接头也要接得快。刚加速的时候，断头最多，要沉住气頂住它，不怕生活难做，不要心慌手脚乱。如果心里慌张，慌了就乱，越慌越被动。另方面还要注意分析断头的原因，对症下药。如加速以后由于导紗张力的关系，改变了鋼絲圈跑的軌道，在刚加速时这一条軌道还沒有跑熟，断头就要多些，到跑道走熟生活就会好做。如果当断头一多"横竪横"就把大鉄棍攔起来，鋼領的跑道就走不熟，操作就更被动。

要树立共产主义大协作的精神，反对各顧自己的本位主义思想。落紗要配合挡車，上班要配合下一个班，班班互助，人人协作。特别在交接班工作中，更要全面观点。如果在一进車弄生活好做就可以主动到底，巡回正常，清洁工作彻底，而且是心情舒暢。反之，恶性循环忙乱不已，影响到整个班的生产情緒。因此，互助协作要大发揚，班与班，人与人，通力征服断头。目前在交接班时常見两班工人并肩作战，他們思想上插紅旗，行动上赶能手，夜工出来帮早班，中班提早进車間支援上一班，这样消除了畏难情緒，掀起了一个学能手赶能手的操作竞賽，生产效率大大提高了。

二、掌握計划，"五查""三找"

提高操作技术水平是为了确保生产計划的完成，但在高速运轉以后，劳动比較紧张，小組生产計划討論得不深不透，也不經常检查計划，大家这样說："記牢卫星标准，計划一定完成"。但怎样才能放卫星呢？开始时心中无数，以后在討論中有了一个新的办法，把細紗亨司折成磅重，各种支数不同的机台与速度，測算它一小时产几个亨司有几磅紗，就可以掌握产量来同卫星标准比較了。搞了一张定时亨司折算对照表，每人一份检查計划完成情况，在这个基础上执行了"五查""三找"。

五查是：1.查車速——查明自己挡的机台速度有多少和其他同支紗机台的差异，提出調整速度要求。

2.查亨司——工作了一定时間，检查自己生产了几个亨司。

3.查空錠——检查自己車子上有多少个空錠，同别人比較。

4.查坏紗——查自己比别人坏紗出了多少。

5.查白花——查自己出了多少白花。

三找是：1.找先进——找别人的长处，自己的为什么做不好。

2.找缺点——根据五查結果，找出自己的缺点，糾正缺点赶能手。

3.找办法——針对缺点，找出改进操作的办法，开展技术革命。

通过"五查""三找"，挡車工掀起了一个学能手、赶能手的操作竞賽，断头减少了，看錠数扩大了。

三、掌握操作規律，加强巡回計划性

在高速运轉中縮短单位操作时間，才能提高操作效率，适应高速規律。高速运轉中一般的規律

是：小紗时断头多、跳筒管多，到了中紗或滿管时断头較少，而在接近落紗时断头又多，又难接。因此根据这个規律，合理安排巡回操作，爭取主动。在操作順序上是这样安排的：

1.上工前做好揩清罗拉架，抹扎鈎，換粗紗，剝皮棍，擦錠脚，清洁粗紗二端，卷皮輥，检查喇叭头，清洁車肚車面，帮助上一班接齐空錠。

2.当車上小紗时抓紧跑巡回，每一巡回接15—20根头（包括一般接头与复杂接头），时間掌握在二分鐘左右。不打擦板，在第三个巡回后打擦板。

3.紡到接近中紗时抓紧接齐空錠，每一巡回接30根左右，时間掌握4～5分鐘。

4.紡到中紗以上，要結合巡回分段做好清洁工作。

5.紡到将近滿管时，再抓紧巡回接齐断头，剝清皮輥花，穿好已拉断粗紗，換空粗紗讓落紗工来生头。

6.落紗时清除吸棉箱內白花，减少小紗时断头。因为儲棉箱白花积存过多，影响吸力不足，断头时带断旁边紗。并做好筒管等清洁工作，落紗工跑出車弄，馬上抓紧巡回接头。

四、判别难易，灵活处理

（一）断头多时处理办法：

1.进車弄二面看，小紗时先搶断头，看800錠的可以改变巡回方向，从远看到近，近处断头先接，边接边望。跳筒管多先拔筒管勿接，到下一巡回再接，有絞皮輥攔大鉄輥到下一巡回断头少了絡續放下接头。一般在一对皮輥断一根头的先接，一对皮棍二根断头就攔大鉄輥。

2.掌握接头記数，一个巡回接40根左右，放大鉄輥或生空錠每条車弄接20根左右，如按照先进工作者殷月紅同志每分鐘接头22根，一个巡回接40根的时間一般在3分到4分鐘，她在一个巡回中最多放11只大鉄棍接好头，如直紡紓紗应注意紓紗成形，掌握大鉄輥先攔先放。

3.注意鋼絲圈上花衣附着，在断头多时应先除去鋼絲圈上花衣，到下一巡回接头，以防别处头場光。

4.在中紗时断头比較少，就要抓紧时間做好清洁工作，換粗紗。

5.在大紗时应做好小紗的准备工作，待落紗后集中力量在小紗机台上接头。

（二）攔大鉄輥的操作方法：

1.一手攔鉄輥一手放扎鈎，二手并用，节省时間。

2.一手先挂扎鈎一手放鉄輥，随手好接头，因为粗紗从后罗拉到前罗拉沒断脫，所以不要再穿粗紗头集合器。

（三）跳筒管处理方法：

1.在落紗前把大小不同的紓脚（生头紗）或空筒管，带在花衣袋里，准备落紗后及时用。

2.第一巡回中注意跳筒管。

3.看到跳筒管紗（緯紗）接上小紓脚，减少毛脚紗。

4.看到跳筒管多（經紗），先拔掉插上不跳的筒管，当时可不生头，到下一个巡回集中起来接头，以防筒管再跳，又能正常巡回时間。

（四）換粗紗操作方法：

1.将用空粗紗来得及換的先換。

2.已空的粗紗在断头多时，暫时不接，断头少时再接。

（五）快接头工作法：

1.拔管要直拔，拔起后稍向身边側，勿碰倒叶子板，接头后可少一动作。

2.接头引紗要短，只要向上一領就可接上。引紗太长要多一个将紗头从上放下再接头。时間上不經济，又可能断脫。

3.套鋼絲圈时，将头卡好，二手同时运用。

4.几个头断在一起接头时，一手插管一手就接上去，左手馬上去拔管，不要等右手接好头再去拔管。

5.落紗时拉筒管清洁杆时，人站在那里就在那里拉，不要再跑到車尾去。

五、互助协作，密切配合

1.落紗組在落紗前揀清坏筒管，落紗后查一遍筒管头子高低，立即揿紧。

2.落紗停車时查鋼絲圈上花衣附着，并清除后生好头。

3.落紗后不打慢車，接齐断头出車弄，跳筒管及时換好，只只拔管生头。

4.一排紗落好后，集中到小紗机台上去帮助接头，或抓紧时間做清洁。

5.检修工在正常定期检修外，加快巡回检修，检查錠子搖头，皮輥皮圈等小毛病。

6.检修工培养挡車掌握检修技术。

通过了一系列工作以来，挡車操作技术提高了一步，普遍达到操作能手水平。我們厂21支緯紗速度从340轉/分，提高到380轉/分以上，千錠时断头由450根以上，下降至150根左右，看錠能力从400—600錠普遍扩錠至800錠，个别达1,000錠，千錠时产量由37公斤提高到42.5公斤，生产效率显著提高。

細紗单手解撚操作法

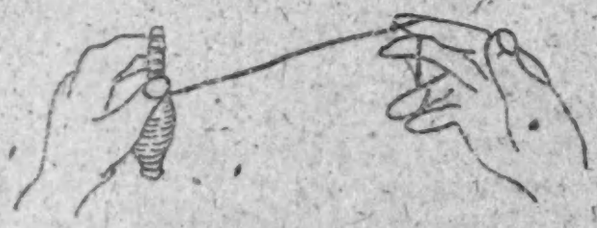
山西省輕工业厅紡管处　殷龙、逵仲、天敏

去年山西省新絳紡織厂紡紗車間質量检查工胡修齐同志在細紗解拈接头操作法的基础上，創造了单手解拈接头法。山西省輕工业厅，召集了全省各棉紡織厂的优秀工作者和技术人員、局的工程师，对单手解拈接头法进行了技术鑒定和总結，結果大家一致認为效果良好。

单手解拈操作方法如下：

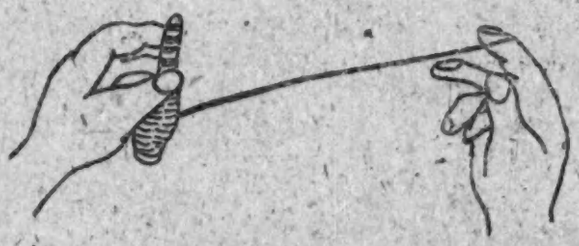
当紗条套入鋼絲圈以后，左手插管，右手同时进行解拈，两手配合动作。

（1）在与左手插管的同时，右手随时向右移动一个錠距，并稍低于鋼領位置，以便引直紗綫，不使扭曲。为此，同时迅速将紗条推于食指第一节中部，超过食指指面，无名指卷向手心，以免影响下一步破拈动作。此时中指以半伸状并攏食指，紗条位于中指第一节3/4或第一节末端，无名指和中指間紗条約3—4公分左右。如图（一）



（2）拇指按住中指第一节上紗条，拇指位置稍靠下方，自左下向右上回轉进行破拈。如图（二）

（3）随着破拈动作的进行，中指逐漸进行卷向手心〔食指一般不动〕，此时手心向上，中食二指第一节构成一个六十度的角，其間紗条长度最长不超过一公分，最短不少于6公厘为宜，过长容易断裂，太短解不开拈。如图（三）



（4）在解拈后，拇指迅速抬起，压住食指上的紗条，拇指位置应超出食指1公分左右，准备进行崩头。如图（四）

（5）崩头：拇指移上食指后，中指向手心拉，食指向外移，将头扯断，使之成为毛头，毛头长度1/2"—3/4"为宜。为使毛头长度标准，在崩头时，拇指随着食指的外移，而下落至与指面相齐为止，使崩断的毛头长短适合接头需要。如图（五）

解拈动作結束以后，立即繞过导紗鈎进行接头。

推广前后单手解拈接头和双手解拈接头比較，如表：

对比項目	单手	双手	比較+—	备注
接头質量合格率%	85 %	60.25%	+24.75%	目光鑒定三班平均
接头单位操作时間秒	4.6	7.89	— 3.29	三班平均
单紗强力	350 克	327.3 克	+22.7克	

武汉織布工人"四高四省"值車操作經驗

丘秀英

在总路綫的光輝照耀下，武汉市各紡織厂的布机車速也不断跃进，值車工的操作技术水平一时不能与高速相适应，在这样的情况下，全体工人同志紛紛起来大鬧技术革命，根据車間具体情况并吸取了先进地区的主要經驗，丰富和发展操作法和劳动組織。市紡織党委和紡管局为了促使这个高潮向更深的方向发展，組織各厂的操作能手，到各厂巡回观摩表演，通过二十天左右的巡回观摩表演，經过全体工人的討論，以及技术人員、能手等有关同志的分析研究，总結了"普通布机四高四省值車操作法"及"自动布机四高四省联合操作法"。新操作法在各厂已迅速推广，产質量有着显著的提高。

一、自动布机"四高四省"值車联合操作法

（1）劳动組織

"四高四省"联合操作法适用于不拆布的自动布机。每个小組看管的台数多少，根据各工区的范围，适当組合，灵活应用，不必强求一致。人員的配备根据組的大小停台率多寡等因素而考虑劳动組織。如在96台自动布机（240R/M），我們配备处理停台工2人，布面检查工1人，經紗检查工1人，修机工1人，接头工1人，摆緯工1人。他們的职責分工如下：

①处理停台工：处理各种停台，包括：断經、断緯、空梭关車、換梭关車、以及处理拆除几根緯紗的疵点。在处理停台时如遇有故障停台，即应竪起信号牌。

②經紗检查工：处理經紗各种疵点，包括：倒断头、絞头、大結巴、羽毛紗、油經、竹节紗、油花紗以及其他經紗疵点，同时整理接头紗，做停經架两側及其中央沟槽的清洁工作，将要了机的織軸竪起信号牌。

③修机工：每日按巡回路綫进行检修及重点检修，特别着重检查布边是否有毛边，梭子是否起毛，紆脚大小以及容易造成疵布的投梭部分、換梭部分，并根据整理間疵点通知单进行追踪检修。

④布面检查工：为了保証質量，暫时保留这一工种，着重检查綜絲到織口的經紗，手模布面根据目察手感，发現連續性疵点，清除布面上的回絲、紗尾，并且附带处理停台。

⑤摆緯工：主要負責装好梭子，同时也要做到注意梭子起毛，梭芯高低，紆管不良，剔除油緯，梭庫回絲定时拉清，减少由于摆緯不良所造成的疵点。

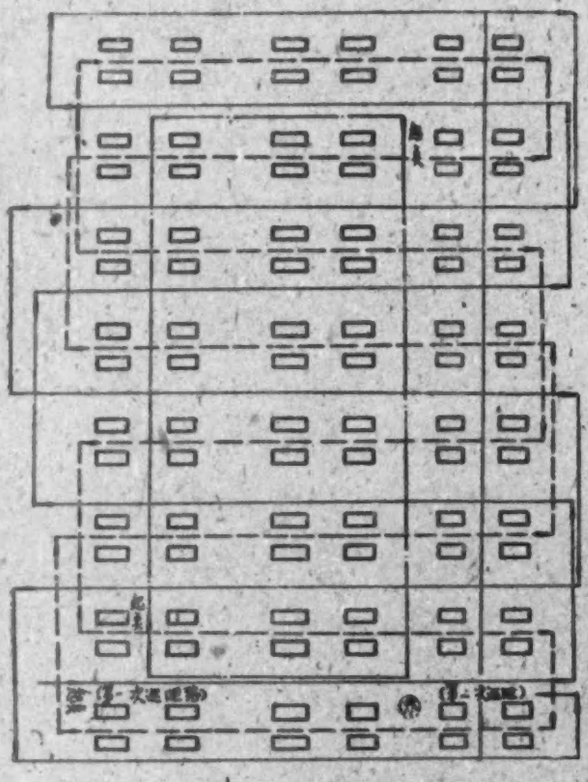
⑥接头工：接头工根据工作的需要可以适当扩大或縮小看管范围，其平常工作着重处理上軸接

头、軋梭接头、复杂接头。在正常的生产情况时，协助处理停台或检查經紗。

（2）巡迴路綫

根据工种的不同需要，訂出各自独特的巡回路綫，减少劳动强度，少走冤枉路。

①处理停台工：走直向車弄作有規律而又灵活的巡回，根据机台的排列，停台率的高低而考虑采用往复式巡回或者循环式巡回，如图所示看管96台采用循环式巡回路綫，可以同时照顧8台布机。劳动强度、走路长度較直綫往复式为低。



——————— 經紗检查工
…… 布面检查工
——·—— 处理停台工

注：經紗检查第一次巡回路綫如图实綫进行。
經紗检查第二次巡回路綫車弄相同，方向相反。
第三次与第一次同，第四次与第二次同。依此类推。

②經紗检查工：沿着經軸車弄作有規律的巡回，走进車弄，先視左軸綜絲到停經片的經紗，后視右軸，然后用手指拨动經紗，剔除經紗上各种疵点，先左后右逐台前进。一人看管96台，保持經紗长度在60公分左右。

（3）清洁工作和交接班工作

提早半小时进車間，由处理停台工、布面检查工、經紗检查工平均負担做好机台清洁工作，揩車工做好梭庫的清洁工作与检查工作，接头工做好經軸上的紽头、多头等整洁工作。同时經紗检查工在检查工作中适当安排，做好清洁，尤其是停經片、停經架、接头紗，每次巡回中插入做5—6台的清洁工作。

二、普通布机"四高四省"值車操作法

（一）主动計划巡迴，分清輕重緩急，机动处理停台

在高速运轉的情况下，值車工的工作常常会因被动換梭多而引起忙乱現象。为了适应高速生产，值車工不仅要单位动作快，而且更重要的是計划增强，爭取主动。

（1）根据車速和品种情况，合理分配巡回比例，做到心中有数，在車速为230轉/分織2321市布看8台布机时，巡回时間大約在5分鐘左右。

（2）掌握車速快慢紆子大小，爭取主动換梭。

值車工在巡回时要思想集中，随时注意梭道紆子大小，揩車时根据具体情况，选出适当大小的紆

子，装入梭腔。换梭采用二段四节的方法。二段要清，四节不混。在相邻二台布机梭道内纡子大小悬殊的时候，可以根据分段分节情况进行調节，达到二段四节。

（3）机动灵活处理停台：

①在生活难做的情况下，可以暫时分段不分节，变被动换梭为主动换梭。如在1*車换梭后2*車纡子已完，但3*或4*車将要换梭，就先搶3*或4*的主动换梭后，再处理2*的被动换梭。

②换梭时，如果发現相邻机台有断头，仍暫丢断头，先搶其他机台的主动换梭，再处理断头。同时有二台車断头时，先处理簡单断头，后处理复杂断头。

③在双号車后检查經紗时，若单号車有停台，根据路綫情况先处理停台，再按原路綫繼續进行检查（須看梭內纡子大小）。

④分清輕重緩急，处理停台。以先易后难为原則，搶时間、分秒必爭，达到高效高产的目的。若几种情况同时发生时，处理順序如下：換梭——空关車——断綜——断經——修理小坏車。

（4）巡回路綫：

車速增加后，纡子使用时間短，断头率較高，对操作法帶来了很多困难。为适应这种情况，在实行不拆布以后，巡回路綫可以考虑簡化和縮短，延长車后检查时間，做好預防工作。仍采用2:1的巡回路綫，二段四节的換梭方式，但检查布面时間可以大大縮短，換梭一台即检查一下布面，不用倒巡回。1*—4*及5*—8*分为二段。从1*开始依次順序換到8*。出車弄检查单号車四台經紗，第二次換梭出車弄检查双号車四台經紗。依此类推。上述路綫值車工易于記忆，便于掌握。检查經紗时間較充足，換八台梭需24秒，以1分36秒作为走路及等待时間，有3分鐘时間检查四台經紗。順序換梭，容易掌握纡子大小，便于进行調节。順序換梭直綫进行，路程較短，可减輕劳动强度。

值車工看八台織机，若从中間开始換梭（5*—6*、7*—8*、4*—3*、2*—1*），每換一次梭要多走9.1公尺，若每班換梭以80次計算，每班每个值車工就要多走720公尺。

巡回时注意事項：

（1）进車弄时眼看四方，注意整个車弄有否停台，換梭时做到心中有数，加强調节。

（2）出車弄时，回顧一下整个机台，如发現停台，处理后再出車弄检查經紗。

（二）掌握机械性能，开展多面检修

值車工在操作时，不仅要熟練地掌握操作法，并要能掌握机械性能，識别坏車，預防故障，减少机械大布，做到簡单坏車自己修理，重大坏車及时发現，請副工长修理。

（1）在巡回中經常注意投梭力情况，看梭子进梭箱时有否回梭現象，另外注意三指叉的跳动情况，发現不良及时修理。

（2）經常对物料的检查，如牛筋、打手皮、肚挡皮、弓字皮等。发現牛筋破裂、皮帶断裂要及时更換。

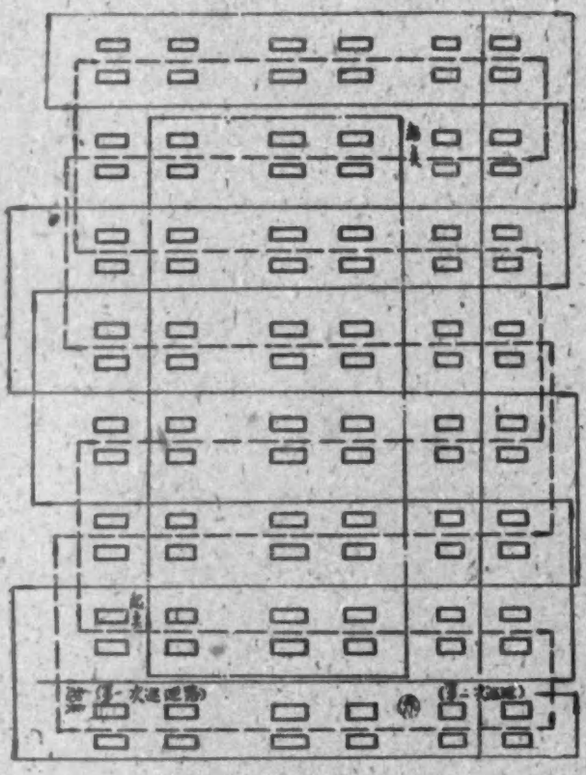
（3）經常检查梭子是否起毛，梭芯松动及高低情况，并随身备帶沙皮，发現起毛随时沙光。及

头、軋梭接头、复杂接头。在正常的生产情况时，协助处理停台或检查經紗。

（2）巡迴路綫

根据工种的不同需要，訂出各自独特的巡回路綫，减少劳动强度，少走冤枉路。

①处理停台工：走直向車弄作有規律而又灵活的巡回，根据机台的排列，停台率的高低而考虑采用往复式巡回或者循环式巡回，如图所示看管96台采用循环式巡回路綫，可以同时照顧8台布机。劳动强度、走路长度較直綫往复式为低。



經紗检查工
布面检查工
处理停台工

注：經紗检查第一次巡回路綫如图实綫进行。

經紗检查第二次巡回路綫車弄相同，方向相反。

第三次与第一次同，第四次与第二次同。依此类推。

②經紗检查工：沿着經軸車弄作有規律的巡回，走进車弄，先視左軸綜絲到停經片的經紗，后視右軸，然后用手指撥动經紗，剔除經紗上各种疵点，先左后右逐台前进。一人看管96台，保持經紗长度在60公分左右。

（3）清洁工作和交接班工作

提早半小时进車間，由处理停台工、布面检查工、經紗检查工平均負担做好机台清洁工作。擋車工做好梭庫的清洁工作与检查工作，接头工做好經軸上的紋头、多头等整洁工作。同时經紗检查工在检查工作中适当安排，做好清洁，尤其是停經片、停經架、接头紗，每次巡回中插入做5—6台的清洁工作。

二、普通布机"四高四省"值車操作法

（一）主动計划巡迴，分清輕重緩急，机动处理停台

在高速运轉的情况下，值車工的工作常常会因被动換梭多而引起忙乱現象。为了适应高速生产，值車工不仅要单位动作快，而且更重要的是計划增强，爭取主动。

（1）根据車速和品种情况，合理分配巡回比例，做到心中有数，在車速为230轉/分織2321市布看8台布机时，巡回时間大約在5分鐘左右。

（2）掌握車速快慢紆子大小，爭取主动換梭。

值車工在巡回时要思想集中，随时注意梭道紆子大小，擋車时根据具体情况，选出适当大小的紆

子，装入梭腔。換梭采用二段四节的方法。二段要清，四节不混。在相邻二台布机梭道内紆子大小悬殊的时候，可以根据分段分节情况进行調节，达到二段四节。

（3）机动灵活处理停台：

①在生活难做的情况下，可以暫时分段不分节，变被动換梭为主动換梭。如在1*車換梭后2*車紆子已完，但3*或4*車将要換梭，就先搶3*或4*的主动換梭后，再处理2*的被动換梭。

②換梭时，如果发現相邻机台有断头，仍暫丢断头，先搶其他机台的主动換梭，再处理断头。同时有二台車断头时，先处理簡单断头，后处理复杂断头。

③在双号車后检查經紗时，若单号車有停台，根据路綫情况先处理停台，再按原路綫繼續进行检查（須看梭內紆子大小）。

④分清輕重緩急，处理停台。以先易后难为原則，搶时間、分秒必爭，达到高效高产的目的。若几种情况同时发生时，处理順序如下：換梭——空关車——断緯——断經——修理小坏車。

（4）巡回路綫：

車速增加后，紆子使用时間短，断头率較高，对操作法带来了很多困难。为适应这种情况，在实行不拆布以后，巡回路綫可以考虑簡化和縮短，延长車后检查时間，做好預防工作。仍采用2:1的巡回路綫，二段四节的換梭方式，但检查布面时間可以大大縮短，換梭一台即检查一下布面，不用倒巡回。1*—4*及5*—8*分为二段。从1*开始依次順序換到8*。出車弄检查单号車四台經紗，第二次換梭出車弄检查双号車四台經紗。依此类推。上述路綫值車工易于記忆，便于掌握。检查經紗时間較充足，換八台梭需24秒，以1分36秒作为走路及等待时間，有3分鐘时間检查四台經紗。順序換梭，容易掌握紆子大小，便于进行調节。順序換梭直綫进行，路程較短，可减輕劳动强度。

值車工挡八台織机，若从中間开始換梭（5*—6*、7*—8*、4*—3*、2*—1*），每換一次梭要多走9.1公尺，若每班換梭以80次計算，每班每个值車工就要多走720公尺。

巡回时注意事項：

（1）进車弄时眼看四方，注意整个車弄有否停台，換梭时做到心中有数，加强調节。

（2）出車弄时，回顧一下整个机台，如发現停台，处理后再出車弄检查經紗。

（二）掌握机械性能，开展多面检修

值車工在操作时，不仅要熟練地掌握操作法，并要能掌握机械性能，識别坏車，預防故障，减少机械大布，做到簡单坏車自己修理，重大坏車及时发現，請副工长修理。

（1）在巡回中經常注意投梭力情况，看梭子进梭箱时有否回梭現象，另外注意三指叉的跳动情况，发現不良及时修理。

（2）經常对物料的检查，如牛筋、打手皮、肚挡皮、弓字皮等。发現牛筋破裂、皮带断裂要及时更換。

（3）經常检查梭子是否起毛，梭芯松动及高低情况，并随身备带沙皮，发現起毛随时沙光。及

时調整梭芯松动及高低。

（4）注意吊綜开口、吊綜繩是否松弛，如开口不清，及时关車修理。

（5）检查边撐情况，小刺毛輥回轉是否灵活，布边走动是否正常，如有异常加以調整。

（三）两手交叉換梭法

当紆紗將完而未完时，將滿梭放于布面上。如右手車其連續动作如下：

1.右手关車；2.左手扶一下机帽使車速降低，梭子停在龙門档附近；3.右手接住空梭，取出放入梭盘（或拿在手中）并随手握住开关柄；4.左手將滿梭入梭箱，接着用中食指推紆子根部熨紧；5.右手开車。

（四）检查經緯紗方法

1.車前：进車弄时，低头仔細观察綜絲到織口經紗上是否有羽毛紗、大結巴、飞花等。

2.車后：分三段检查，綜絲到停經片，停經片到后梁，后梁到經軸。靠近机台时，就低头仔細观察綜絲到停經片的經紗，再用两指头拨动經片到后梁及經軸的經紗，发現有羽毛紗大結巴竹节紗等及时处理。其动作按照“五一”織布工作法执行。

3.检查布面：改变了“五一”織布工作法的弧形三段检查法。只須观察織口到胸梁的布面，并且用手摸一下，根据目察手感，发現連續性疵点（粗經、双經、星形跳花等），設法处理。

4.检查緯紗：在装緯时，检查紆子的油緯成形不良以及紆管根部銅皮破裂等情况，防止脫緯及油緯次布。

（五）做好清洁工作，减少疵点

値車工提前半小时左右进車間，做一次全面性的清洁工作，清洁項目如下：

車前：胸梁、梭盘、筘帽、梭箱两側、三指叉、龙門档、綜框、吊綜罗拉等处的飞花。

車后：頂梁、接头紗、后綜框、吊綜罗拉、停經片二端及槽中央后梁两側墻板等处飞花。

上班以后，应有計划地在每間隔几个巡回中插入做好一台布机的清洁工作，清除停經片两端及槽中央以及接头紗上的飞花。

注意事項：

做清洁时防止飞花落入經紗上，以免发生跳紗或杂物織入布面。

清洁飞花工具，建議用回絲做成刷子，易附着花衣。

（六）加强团結，互助协作

1.搞好三班交接班工作：

接班时値車工、帮接工、修机工密切配合，做好各項清洁工作和机物料检查工作，交接班时碰头研究和交換当班生产情况，做到接班后心中有数。

2.加强各工种协作：

修机工經常在車間做好巡回检修和重点检修，配合値車工开展多面手运动，保証机台正常运轉。値車工帮助修机工修理小坏車。其他輔助工就应維持車間整洁，使値車工安心工作，确保产質量的提高。

高速中降低毛紡細紗断头的几种措施

徐鴻祥

上海协新毛紡厂精紡車間，法紡細紗机的平均錠速，从原来的6,000轉，逐步提高到10,000轉，同时在实現高速的情况下，使細紗的断头率稳定在150～200根左右。現将其主要措施和效果介紹如下：

（一）蒸粗紗

（1）蒸紗房規格：高2公尺，闊2.2公尺，深0.7公尺，系砖木結构，側面开有一木門，室底置1吋圓形蒸气管（上鉆有1分的小孔10余个），回形蒸气管上架置一木棚架，室頂部系傾斜形（以避免蒸时气水滴于粗紗上）。存紗器則用稀眼方竹籮，其高、寬、深皆为0.6公尺，籮內四周衬以細布。

（2）蒸粗紗操作方法：①将做好的末道粗紗装入竹制存紗籮內，每籮可装粗紗10只，室內一次可蒸6籮，約合150公斤（籮面上要用布遮好）。②紧閉室門后即开足水汀蒸15分鐘（温度約在75°C，不宜过高）。③关閉水汀紧悶15分鐘。④开启室門，待紗稍予自然冷却，即移送車間，隔置8～48小时再上机紡紗。

以上的方法是指64支原料的匹染品种而言。如是70支原料及条染品种或混紡品，則可适当减少蒸的时間。

（3）效果：經蒸过的粗紗，回潮率增加1～1.5%，并可减少靜电作用，条干外型纖維平伏，故在細紗机上断头及飞毛显見减少。粗紗儲藏天数也由七天减为二天，大大压縮了在制品儲备量。

蒸粗紗測定資料

原料支数	紡紗支数	粗紗回潮率		千錠时細紗断头/根		蒸粗紗后减少細紗断头%	蒸粗紗后减少飞毛%
		未蒸	蒸过	未蒸	蒸过		
64″	47	14.2%	15.8%	375	295	21.3	未測
66″	50	—	—	681	593	12.9	未測
70″（条染）	58	16.0%	17.3%	373	262	29.7	未測
70″	61	—	—	617	378	38.7	未測
64″70%粘胶30%条染混紡	48	16.2%	17.1%	447	322	27.9	未測
64″70%粘胶30%条染混紡	47.5	10.2%	12.3%	249	226	9.2	19%

（二）改用小鋼領

原来鋼領直径为$1^{7}/_{8}$″，改为$1^{5}/_{8}$″。主要为减少因筒管与鋼領直径大小的差异而造成紗支张力差度过大而产生的断头，使其卷繞角度从25°改为30°，根据計算，其张力約可减少15%左右。同时改为小鋼領后，使高速后的气圈不正常状况趋于正常。

改用小鋼領測定資料

錠速和紡紗支数		大鋼領	小鋼領	小鋼領比大鋼領降低断头%	备注
錠速是9650轉，紡42支紗	千錠时断头/根	228	183	19.7	改小鋼領后毛紗的光洁度显著改进。虽然落紗次数有所增加，我們以校正鋼領与錠子的中心位置和适当調整成形状况来加以补救。
	落毛（公分）	3.40	1.85	45.6	

（三）改变鋼領板升降动程

根据在鋼領板动程快时就会增加张力变化的次数而增加断头的机会（因为筒管小的一端张力大，筒管大的一端张力小），因而把原来使用的双头华門牙改为单头华門牙，

使升降动程从17秒改为35秒升降一次，結果改善了断头情况。

改进鋼領板升降动程
对断头情况的測定

鋼領升降	千錠时断头/根	落毛(克)	备注
原来17秒一次	496	4.75	
改进后为35秒一次	438	3.75	
改进后比原来降低	11.7%	21.1%	

(四) 掌握原料搭配

原料合理搭配方面，在法式精紡机上主要以掌握纖維的細度为主，长度則为次之，在一般情况下，紡制50～52支毛紗时以纖維平均細度不超过21.5公忽为宜；紡制58～60支毛紗时以纖維平均細度不超过20.5公忽为宜；如紡60支以上的高支紗时，則对羊毛纖維細度的要求就更为严格。若是勉强生产，就必然会影响成紗質量和增加断头。

原料合理搭配对断头情况的測定

原料支數与嘴头	纖維細度	混毛成份	紡紗支數	千錠时断头/根	备注
70#/87474F外毛条	20.31	100%	58	670	
70#/87474F外毛条 70#/二毛自梳毛条	20.31 19.58	各50%	61	287	

(五) 加强保全保养检修工作

保全保养以正确机械状态为主，如校正錠子跳动和錠子偏心，保持各道牵伸机构的正常等等，对减少机械断头起到一定的作用。

(六) 加装吸毛机，根除飘断头

在高速化过程中，由于采取了一系列措施，虽然使断头保持了稳定状态，但是，千錠时的断头仍在180～300根之間，这对全面实現四高方針，尚有一定的差距。經过群众討論，确定以加装吸毛机来进一步降低断头。吸毛机型式系中机B581型，規格如下：

①鋁質小吸管：长255 m/m，外圓15m/m，內圓13m/m，嘴偏圓形7×5m/m。

②車間风管：用24#白鉄皮7节（200錠）。

③特制橡皮接头（車面风管接鋁質小风管用）。

④車头吸风箱：（每400錠一只）1公尺×0.84×0.23（內部两面嵌銅絲布）。

⑤总吸风管：0.76公尺×0.71～×0.51×15.0

⑥总吸风箱：1.22公尺×1.22×1.22

⑦鼓风机：$4^1/_2$#15,000风量（供八台細紗机用）

⑧馬达一只，$7^1/_2$匹（供鼓风机用）

⑨平均风速7.67公尺/秒。

注：吸毛机型式系按照中机B581型，其所不同者为（一）改为集体吸风（即八台細紗总吸风）。（二）鋁質小吸管嘴口不用胶木嘴。

加装吸毛机对断头情况的測定

批号	紡紗支數	千錠时断头/根		安装吸毛机后比未装时降低断头	备注
		未装吸毛机	已装吸毛机		
51021	52	219	139	36.5%	落毛对比未測定
45027	45	196	152	22.4%	落毛对比未測定
45019	45	390	226	42.0%	落毛对比未測定

天津毛織厂織造車間是怎样提高織机效率的

天津毛織厂織造車間，根据58年底全国毛紡会議的精神，从領导思想上明确了：保証完成59年生产任务的根本办法之一，是抓基础性技术工作，在基础性技术工作中着重抓住正确机器状态这一环节。因而最近以来在生产上取得了較显著的成績。从該車間一、二月分生产指标完成情况，可以說明这一点。

品种	台时产量			車速		效率			台时断头率		
	1月分	2月份	2月比1月增减%	1月	2月	1月	2月	2月比1月减增%	1月	2月	2月比1月增减%
精紡織品	2.96	3.04	+2.7%	156.95	155.18	72.36	78.63	+6.27%	7.33	6.1	—18.15%
粗紡織品	3.01	3.28	+8.97%	90.75	90.5	73.89	79.77	+5.88%	/	/	/

"注"：精紡織品效率系算术平均数；粗紡織品系主要品种的算术平均数。

根据以上数字說明：該車間在織机速度基本不变的情况下，由于提高了效率，使单位产量提高2.7～8.9%，而提高效率的根本問題是减少停台率。为什么停台减少了呢？根据該車間的实际工作情况和工人同志們的反映，主要有以下三点：

1.正确机器状态。根据織机状态不良的严重情况，他們采取了突击检修与正規修理相結合的办法。

在突击检修方面，自58年12月分以来，不但充分利用放假日进行检修，自59年二月分以来，又認眞执行了每周末（中班停車的机会）的突击检修。通过检修，对减少停台提高效率减少織疵起了很大作用，如对經緯停装置的检修，减少了断經断緯停車和織疵；撿修了綜卡子位置，减少了断头，并且消灭了經档疵点；检修了緩冲部分，减少了卡梭，同时也减少了机物料的消耗（打梭棒断的少了）；检修了卡箝板，减少了飞梭現象和稀密紋疵点。另外換調了缺牙的大牙輪，螺絲的松动和缺少等通过检修逐个进行解决，因此对保証織机正常运轉、减少拆疵，减少断头和坏車起到很大作用。

在正規修理方面，从59年1月分开始，严格执行了平車制度，增加保全力量，根据各类型織机的机械状态，进行不同的正規的平車，有的采取特小平的方法，有的采取大平的方法，按計划进行。到目前为止，他們已平过九台，今后还将严格按照計划进行。經过平車后的机台，工人反映很好，坏車可以大大减少，断头也可减少。

2.改进劳动組織：

根据提高效率和正常机器状态的要求，改进了上了机和加油的分工。原来上了机和加油是由一个人負責，結果，在加油方面經常因加不到而发生抱軸事故，另一方面上了机的时間过长，都影响机器效率的提高。經过研究把上軸了机和加油分为两个人負責，基本消灭抱軸事故；同时上了机的时間縮短，可以提前开車1～2小时。

3.加强清洁工作，尤其是織机本身的清洁工作，該車間是比較重視的。他們建立了挡車工专台負責制．上班前15分鐘进行扫車；每周对自己看管的机台彻底擦車一次，因此对减少疵点减少拆疵减少断头提高質量提高效率起到一定作用，特别是油污疵点大大减少了。

一年来的質量工作

北京市清河制呢厂

1958年是我厂生产空前大跃进的一年。在原材料不足的情况下，比去年总产值增长39.5%，完成出口产品毛呢、嗶嘰、长毛絨104.8万公尺；山羊絨、毛綫5万公斤。三大类产品（毛呢、嗶嘰、毛綫）質量一等品率稳定到99%以上，其中有九种产品达到国际水平（45S嗶嘰、高級华达呢二种、42428精紡花呢、52S高級凡尔丁、16S高級女士呢、52S条花呢、麦尔登、山羊絨）；六种产品达到国內先进水平（50S华达呢、313海軍呢、704—28国毛花呢、40240双面大衣呢、8½S毛綫、19S細絨。）。

1958年我們对产品質量的总的要求，是全部产品質量赶上国內先进水平，主要产品質量要求1、2年內赶上国际水平，并向高級产品发展。一年来，在党的領导下，产品質量有显著提高，反修率大大降低，产品的手感光泽、花色等有了很大改进。

产品質量一等品率

	1958年 %	1957年 %
毛　呢	99.34	97.86
嗶　嘰	99.18	97.48
毛　綫	99.21	99.55
长毛絨	96.43	96.09

产品質量跃进的特点有三：

一、高級产品增多了。如精紡的华达呢，1957年以前，工厂对这个产品感到很辣手，产品質量易出問題，几年来由于該产品的質量不稳定，出口品种計划經常完不成。但在1958年扭轉了上述落后局面。全年出口

产品質量反修率

	1958年 %	1957年 %
毛　呢	13.03	21.16
嗶　嘰	19.81	25.76
毛　綫	0.39	0.56
长毛絨	2.99	4.09

11万公尺，占生产量的82%，不但对苏出口，而且对資出口了1万多公尺。过去只生产50S华达呢，今年生产了80S、90S高級华达呢。

二、混紡产品增多了。几年来，一提起混紡就头痛，怕錯紗，怕質量坏，怕顧客不要，顧虑很大。58年經厂党委大张旗鼓发动群众后，着手大搞混紡毛呢。毛綫、嗶嘰等产品，都搞混紡成功。其中精紡40S混紡嗶嘰，并对苏出口11.5万公尺，这不能說不是一个大轉变。

三、增加新花色、新品种，向高級化发展。过去一直花色很少，1956年以来粗紡搞了一些花呢，为数不多，很受欢迎，但一直强調設备条件不够（如沒有染毛团机等），沒甚发展，花色仍很单調。1958年在跃进形势与各方面要求的情况下，我們将工厂新产品設計下放，由一人設計变为多人設計。結果粗紡生产了花呢20多个，精紡生产了三种高級花呢，毛綫、长毛絨的花色品种也有了不同程度的增加。打破了历年来产品色泽少、花样不多的現象。

1958年新品种試制与投入生产情况

	試制数	投入生产数
新品种	44	14
新花色	84	21

产品質量的提高，花色品种的增加，是伴随着产量跃进而跃进的，事实証明：多快与好省，不是矛盾而是統一的。

随着产量跃进和出口任务相应增加，以

及生产潜力的进一步挖掘，为了完成跃进計划所采取的措施，基本上是成功的，但其中也有一些对質量有些影响，須进一步加以解决，如：

1.細紗双根喂入，减少洋幷棱过程，如2201华达呢，手感好，但紋路不清。

2.精織上采取打双緯紗，如凡尔丁。

3.混紡产品和深色产品不經过洗呢工序。

4.提高車速，細紗条干和坯布表面疵点增加，加重修补的任务。

5.粗紗縮短工艺过程，粗紗重量不匀率增加，細紗断头相对提高。

6.跃进后相对的放松保全保养工作。

对提高和改进产品質量，我們采取了下列四种办法：

第一，发动群众，向群众交底：

（1）产品不好的情况，以及預防的办法。

（2）互相检查，互相督促，上工序为下工序着想，下工序检查上工序。

（3）經常注意表面疵点（粗細紗、卷眼紗、松紧紗）。

（4）組織专职人員和工人結合，解决主要矛盾。

第二，不断的改善机器状态：

（1）不間断的改善机器状态，这样才能有高产、高效、高質的保証（揩車、检修、平車）。

（2）不間断的清洁卫生工作，这对降低消耗、减少断头、减少事故有重大的作用。不間断加油和定期大检查机器，这样才能保証正常运轉和防止异外的机器零件磨損。

第三，改进工艺条件和工艺过程：

1958年以来，加大牵伸，减少拈度，减少經緯密度，縮短染色时間，做了很多工作。

第四，下放新产品試制权，下放成品检驗权。过去新产品設計和成品检驗，全由厂級掌握。通过整风，我們把新产品設計与成品检驗下放到車間，这样不是放松了質量的检驗，而是大大的加强了检驗。車間責任心加大了，更直接的掌握产品質量的变化，对提高質量有一定的作用。新产品設計下放車間后，新品种比在厂部掌握时增加了一倍多。

第五，解决原材料缺乏和产品質量要求之間的矛盾：

（1）染料由外国染料轉化为国內染料，开始时有染花現象，經研究解决后，逐渐好用。

（2）又如輔料不用平平加，芒硝缺乏以乂硝代替，或减少用量。設法保証了質量，又降低成本。

我厂生产的四大类毛織品，品种經常在20个以上，为了重点的使产品在短期內超过国內先进产品，我們集中的对2101嗶嘰，2201华达呢，2266高級华达呢，42428精紡花呢，2402～17条花呢，313女士呢，4024$_0$双面大衣呢，704～28国毛花呢，5082长毛絨，285高級粗絨等十个产品的优缺点进行了討論和分析，幷定出了改进措施，貫彻到群众中去为群众所掌握。我們感到这一办法很好，集中精力突破一点的事实証明，經过一个多月的努力，这十項产品除了因生产計划变动沒能正常生产的外，其余都有了一定程度的进步，如2101嗶嘰的紋路較前清了，2402～17条花呢的手感有了改进。

1959年我們对产品質量的总的要求是：貫彻四高四省，繼續向高級产品方面发展，精紡精做，粗紡細做，向高質、高效方面发展，保証出口任务完成，以此来迎接国庆十周年。

国际纺织

1959—1965年苏联紡織工业和針織工业的发展（續完）

織布生产中，AT-100-1型自动織机的改装方法（这方法是鴉魯采夫斯克联合工厂提供的），引起了重視。在最低消耗的情况下，这个方法可使織机的速度由195—200提高到220轉/分，提高設备生产率4—8%。在力織机的生产过程中，采用基洛夫依万諾沃紡織厂的經驗有很大的意义。这个工厂由于力織机的改装，織机的速度达到250轉/分，生产率超过14千次打緯/小时。采用中央棉紡織研究院設計的自动織机緯紗庫自动装紆箱，无疑地将促使劳动生产率提高。为了同一目的，采用Юнифил型卷緯机显然也是有意思的。依万諾沃混色紡联合工厂全体职工的倡議，对提高紡織和針織工业中的設备和劳动生产率有着重大意义。該厂开展了設备的成套改装工作、生产过程的机械化和自动化。这項被全国各經济区紡織工作者支持的倡議，取得了很大的效果。近年来，紡織工业在設备改装方面积累了宝貴的經驗。把这些經驗全部运用到实际中去是很重要的。

在紡織工业的各部門中，提高織物产量的主要潜力，是最大限度的利用織机的幅度。为此，在規定的产品品种中，要提高織物的平均幅度。特别是棉紡織工业中，織物的平均幅度将由72厘米提高到78厘米，或者提高6%。織机的生产率也将提高到这个程度。

紡織产品品种的显著变化还表現在它們的結构中。

誰都知道，目前在我們的商业网中，4212号短纖維織物的数量很大。我們想稍稍削減一下它們的产量，开始生产新的、結构和外观改进了的短纖維和棉花的混紡織物。

常常可以听到消費者对目前的毛織物的責难。消費者希望买到較輕的，經济力量能負担的織物。消費者的这些要求，在七年計划的方案中都已考虑到。方案中規定，一平方公尺的織物重量平均降低：精梳純毛男外衣服装用織物为16.6%，混有化学纖維的同种織物为7.8%，細呢純毛女外衣服装用織物为15%，类似这类的男外衣服装用織物为2.5%，混有化学纖維的女大衣服装用細呢織物为13%。

絲織工业中，将要用天然絲生产48百万公尺絲織物。余下的产品数量将用人造纖維和合成纖維来生产。1965年絲織工业要生产200百万公尺短纖維服装用織物。按外观，这种織物和毛織物不差上下，但是价格大概要比毛的低2—3倍。目前，短纖維織物是棉紡織厂生产的。而在七年計划中，全部純短纖維織物将不由棉紡織工业生产，它們将由专門的工厂来生产。也正是由于这个目的，要在絲紡織工业中組織强大的紡絲生产。同时，服装用短纖維織物的用紗，应該由縮短了的紡紗系統来紡制，縮短紡紗系統这一工作，目前我們絲紡織部門的研究院、紡織学院和其它机关正在进行研究。

麻紡織工业将更多地生产人民群众需要的織物，其中包括寬幅提花麻布、服装用外內衣用的麻布和本色麻布。亚麻工业也将扩大工业織物的生产，特别是国民經济所需要

的各种防水布。

針織工业的产品中，內衣針織品的比重将剧烈地提高。七年中內衣針織品的生产将由392增加到780百万件，即提高一倍。上衣針織物的生产1965年为160百万件，比1958年的95百万件提高了68%。

由于广泛地使用人造纖維和合成纖維，上衣織物和針織品的产量提高了，質量改进了。特殊处理，如防皺、耐水、防虫蛀等，将得到广泛的采用。到1965年，經过特殊处理的絲、毛短纖維織物的产量不低于900百万公尺。

为了实現紡織和針織工业进一步发展的宏伟計划，我們决定要建設許多新企业。其中仅加工人造纖維和化学纖維的就約有30座联合工厂。在这三十座联合工厂中，有十一座是加工短纖維外衣織物的，二十座是生产用化学纖維織制的絲織物。針織工业为了加工同类纖維，也将建設三十多座工厂。与兴建这些工厂的同时，还要建設許多新的紡織企业和針織企业，以便专門加工純天然纖維和天然纖維同其它纖維的混合原料。

七年中总共要建設的新企业約156座，并且要完成已在1959年前开始兴建的114座企业。

为了实現輕工业的七年計划，将投資33,000百万卢布。七年計划中輕工业的投資額比过去七年中的投資額增加了一倍半。

在建設新企业时，我們将遵守列宁的工业地区分布的原則，使企业接近产品的消費区和原料区。棉紡織工业在中亚細亚，卡查赫斯坦，西伯利亚，烏克兰，波瓦罗热和北高加索将要进一步发展。毛紡織企业，将在中亚細亚，卡查赫斯坦，西伯利亚和其它許多地区建立，这些地区从来就沒有生产过毛織物。絲紡織厂和联合厂将在卡查赫斯坦，东西伯利亚和西西伯利亚，頓巴斯和其它地区建立，这些地区根本就沒有絲紡織工业。烏克兰到目前为止，还沒有麻紡織企业，但却在烏克兰共和国中采購大量的亚麻原料。七年中在烏克兰共和国亚麻纖維的采購量将不断地增长。为了消除非生产性的原料运輸，烏克兰共和国将要建立麻紡織工业。

至于談到針織工业，七年中也将显著地改进企业分布。这个部門在西伯利亚，烏拉尔和卡查赫斯坦将获得特别的发展。

紡織工业和針織工业发展計划的实現，将使我們在解决本国的基本經济任务方面——按人口計算，产品的生产赶上和超过世界上最发达的資本主义国家——取得新的更大的胜利。在紡織工业麻布生产方面，这个任务早已解决。苏联在七年計划中，按人口計算毛織物的生产也一定会超过美国。1965年我国每人平均毛織物2.24公尺，而1957年为1.38公尺，1913年为0.67公尺。

按人口計算，1913年每人平均絲織物只有0.26公尺，1957年提高到3.95公尺，而1965年則是6.65公尺。1965年和1958年相比，按人口平均各种产品总数（包括針織布）将达到56公尺。按人口計算，1965年和1957年相比（八年时間），各种織物的产量增加了17公尺。基于上述，无論是在生产范围方面和产量方面，按人口計算，我国的紡織品和針織品产量都将占世界第一位。七年計划的实現，将使我国更接近人类美好的未来——共产主义。

（**曲长田**　节譯自苏联“紡織工业”1959年第一期）

国际知识

1959—1965年苏联紡織工业和針織工业的发展（續完）

織布生产中，AT-100-1型自动織机的改装方法（这方法是鴉魯采夫斯克联合工厂提供的），引起了重視。在最低消耗的情况下，这个方法可使織机的速度由195—200提高到220轉/分，提高設备生产率4—8%。在力織机的生产过程中，采用基洛夫依万諾沃紡織厂的經驗有很大的意义。这个工厂由于力織机的改装，織机的速度达到250轉/分，生产率超过14千次打緯/小时。采用中央棉紡織研究院設計的自动織机緯紗庫自动装籽箱，无疑地将促使劳动生产率提高。为了同一目的，采用Юнифил型卷緯机显然也是有意思的。依万諾沃混色紡联合工厂全体职工的倡議，对提高紡織和針織工业中的設备和劳动生产率有着重大意义。該厂开展了設备的成套改装工作、生产过程的机械化和自动化。这項被全国各經济区紡織工作者支持的倡議，取得了很大的效果。近年来，紡織工业在設备改装方面积累了宝貴的經驗。把这些經驗全部运用到实际中去是很重要的。

在紡織工业的各部門中，提高織物产量的主要潜力，是最大限度的利用織机的幅度。为此，在規定的产品品种中，要提高織物的平均幅度。特别是棉紡織工业中，織物的平均幅度将由72厘米提高到78厘米，或者提高6%。織机的生产率也将提高到这个程度。

紡織产品品种的显著变化还表現在它們的結构中。

誰都知道，目前在我們的商业网中，4212号短織維織物的数量很大。我們想稍稍削减一下它們的产量，开始生产新的、結构和外观改进了的短織維和棉花的混紡織物。

常常可以听到消費者对目前的毛織物的責难。消費者希望买到較輕的，經济力量能負担的織物。消費者的这些要求，在七年計划的方案中都已考虑到。方案中規定，一平方公尺的織物重量平均降低：精梳純毛男外衣服装用織物为16.6%，混有化学織維的同种織物为7.8%，細呢純毛女外衣服装用織物为15%，类似这类的男外衣服装用織物为2.5%，混有化学織維的女大衣服装用細呢織物为13%。

絲織工业中，将要用天然絲生产48百万公尺絲織物。余下的产品数量将用人造織維和合成織維来生产。1965年絲織工业要生产200百万公尺短織維服装用織物。按外观，这种織物和毛織物不差上下，但是价格大概要比毛的低2—3倍。目前，短織維織物是棉紡織厂生产的。而在七年計划中，全部純短織維織物将不由棉紡織工业生产，它們将由专門的工厂来生产。也正是由于这个目的，要在絲紡織工业中組織强大的紡絲生产。同时，服装用短織維織物的用紗，应該由縮短了的紡紗系統来紡制，縮短紡紗系統这一工作，目前我們絲紡織部門的研究院、紡織学院和其它机关正在进行研究。

麻紡織工业将更多地生产人民群众需要的織物，其中包括寬幅提花麻布、服装用外內衣用的麻布和本色麻布。亚麻工业也将扩大工业織物的生产，特别是国民經济所需要

的各种防水布。

針織工业的产品中，內衣針織品的比重将剧烈地提高。七年中內衣針織品的生产将由392增加到780百万件，即提高一倍。上衣針織物的生产1965年为160百万件，比1958年的95百万件提高了68%。

由于广泛地使用人造纖維和合成纖維，上衣織物和針織品的产量提高了，質量改进了。特殊处理，如防皺、耐水、防虫蛀等，将得到广泛的采用。到1965年，經过特殊处理的絲、毛短纖維織物的产量不低于900百万公尺。

为了实現紡織和針織工业进一步发展的宏伟計划，我們决定要建設許多新企业。其中仅加工人造纖維和化学纖維的就約有30座联合工厂。在这三十座联合工厂中，有十一座是加工短纖維外衣織物的，二十座是生产用化学纖維織制的絲織物。針織工业为了加工同类纖維，也将建設三十多座工厂。与兴建这些工厂的同时，还要建設許多新的紡織企业和針織企业，以便专門加工純天然纖維和天然纖維同其它纖維的混合原料。

七年中总共要建設的新企业約156座，并且要完成已在1959年前开始兴建的114座企业。

为了实現輕工业的七年計划，将投資33,000百万卢布。七年計划中輕工业的投資額比过去七年中的投資額增加了一倍半。

在建設新企业时，我們将遵守列宁的工业地区分布的原則，使企业接近产品的消費区和原料区。棉紡織工业在中亚細亚，卡查赫斯坦，西伯利亚，烏克兰，波瓦罗热和北高加索将要进一步发展。毛紡織企业，将在中亚細亚，卡查赫斯坦，西伯利亚和其它許多地区建立，这些地区从来就沒有生产过毛織物。絲紡織厂和联合厂将在卡查赫斯坦，东西伯利亚和西西伯利亚，頓巴斯和其它地区建立，这些地区根本就沒有絲紡織工业。烏克兰到目前为止，还沒有麻紡織企业，但却在烏克兰共和国中采購大量的亚麻原料。七年中在烏克兰共和国亚麻纖維的采購量将不断地增长。为了消除非生产性的原料运輸，烏克兰共和国将要建立麻紡織工业。

至于談到針織工业，七年中也将显著地改进企业分布。这个部門在西伯利亚，烏拉尔和卡查赫斯坦将获得特别的发展。

紡織工业和針織工业发展計划的实現，将使我們在解决本国的基本經济任务方面——按人口計算，产品的生产赶上和超过世界上最发达的資本主义国家——取得新的更大的胜利。在紡織工业麻布生产方面，这个任务早已解决。苏联在七年計划中，按人口計算毛織物的生产也一定会超过美国。1965年我国每人平均毛織物2.24公尺，而1957年为1.38公尺，1913年为0.67公尺。

按人口計算，1913年每人平均絲織物只有0.26公尺，1957年提高到3.95公尺，而1965年則是6.65公尺。1965年和1958年相比，按人口平均各种产品总数（包括針織布）将达到56公尺。按人口計算，1965年和1957年相比（八年时間），各种織物的产量增加了17公尺。基于上述，无論是在生产范围方面和产量方面，按人口計算，我国的紡織品和針織品产量都将占世界第一位。七年計划的实現，将使我国更接近人类美好的未来——共产主义。

（**曲长田** 节譯自苏联“紡織工业”1959年第一期）

征 訂 教 材

我社为了滿足各地紡織院校秋季开課教材的需要，拟新出版和重印一批紡織教学書籍，希望有关院校在四月底前向我社函报教材需用量（并已发文調查），以便有計划地供应。

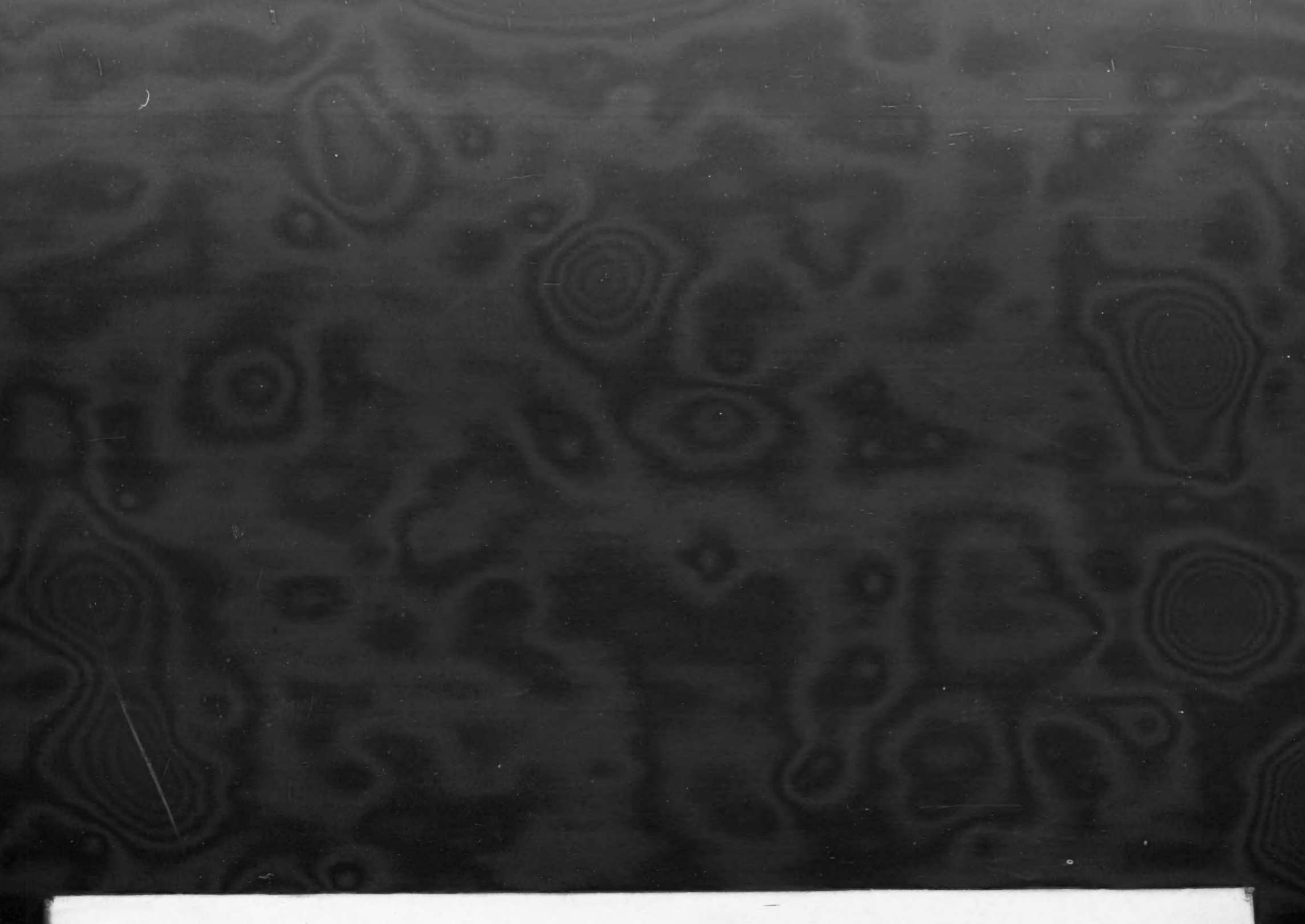
★高等学校教学用書★

紡織材料試驗（上、下册） 庫金等著
纖維材料学（上、下册） Г·Н·庫金等著
纖維材料机械工艺学（第三篇針織——編結生产）特魯耶甫采夫著
纖維材料化学工艺学
第一篇（紡織纖維的基本性質）
第三篇（染色）
第四篇（印花）
第五篇（織物整理）
Ф·Н·沙道夫等著
纖維材料化学工艺学实驗教程 沙道夫等著
靭皮纖維紡紗学（上、下册） 菲涅金等著
棉花初步加工（上、下册）列夫闊維契等著
紡織工业企业电气設备（上、下册）米勒曼等著
毛紡織厂設計（上、下册） 埃曼努里等著
紡机設計原理（增訂譯本）B·H·阿諾索夫等著
織机設計原理（上、下册） 馬雷舍夫等著
紡紗原理（上、中、下册）布特尼可夫等著
紡紗原理习題集 謝沃斯齐揚諾夫著
織物构造与設計（上、下册）罗查諾夫等著
机織学（修訂譯本上、下册）高尔捷耶夫等著

★中等专业学校教学用書★

紡紗工艺学 特魯耶甫采夫著
紡織机器保全 烏德赫著
絲織学 阿加波娃等著
羊毛普通工艺学 李边可夫著
毛織学（上、下册） 安德列耶夫等著
棉紡习題集 米洛維多夫著
棉紡学 一分册（清棉工程）
二分册（梳棉工程）
三分册（并粗工程）
四分册（精紡工程）
紡織工业部教育处編
棉織学（上、中、下册）紡織工业部教育处編

新 华 書 店 发 行

邮購处：紡織工业出版社发行部
北京东长安街紡織工业部內

編輯者 中国紡織編輯部（北京东长安街）电話：(5) 6831 轉
出版者 紡織工业出版社（北京东长安街）电話：(5) 6831 轉
发行者 紡織工业出版社
訂閱处 紡織工业出版社发行部
經售处 全国各地新华書店
印刷者 財政出版社印刷厂
本期印数：5,500册
每册定价：0.20元